Die

Spitzenindustrie in Belgien und Frankreich

zu Ende des XIX. Jahrhunderts.

Pierer'sche Hofbuchdruckerei Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

Die
Spitzenindustrie

(Industrie des tulles et dentelles)

in Belgien und Frankreich

zu Ende des XIX. Jahrhunderts.

Von

Dr. Bernhard Dietrich,

Sekretär der Handels- und Gewerbekammer Plauen.

Mit Abbildungen belgischer, französischer und deutscher Spitzentypen auf drei Lichtdrucktafeln.

Sonderabdruck aus Schmollers Jahrbuch XXIII, 3 u. XXIV, 1.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1900.

Alle Rechte, insbesondere das der Übersetzung, bleiben vorbehalten.

Inhaltsverzeichnis.

I. Einleitung.

Wert der Untersuchung fremder Industrien S. 1. Historische Skizze über die Spitzenindustrie S. 3.

II. Belgien.

Die einzelnen Arten echter Spitzen S. 5. Torchons S. 5. Valenciennes S. 7. Chantilly S. 8. Ducheſſe S. 9. Point gaze S. 10. Applikationsſpitze S. 11. Spitzenentwerfer S. 11. Geſamtzahl der Spitzenarbeiterinnen S. 12. Insbeſondere in Italien S. 15. Spitzenfabrikations- und Handelsgeſchäfte S. 16. Produktionswert der echten Spitzen S. 17. Abſatzgebiete S. 19. Tambourſpitzen S. 20. Maſchinengeſtickte Spitzen S. 21. Anlernung der Spitzenarbeiterinnen S. 21. Kloſterſchulen S. 22. Übergang zu anderen Induſtrien S. 23. Arbeitslöhne S. 24. Faktorweſen S. 24. Unlauteres Geſchäftsgebahren S. 25. Arbeitszeit S. 25. Zukunft der Spitzeninduſtrie S. 26.

III. Frankreich.

Beſchränkung der Unterſuchung auf die Spitzenweberei in Calais und den Spitzenhandel in Paris S. 32.

A. Die Spitzenweberei von Calais.

Calais als Centrum der franzöſiſchen Spitzenweberei S. 33. Einführung der Spitzenweberei in Frankreich und ihre geſchichtliche Entwicklung S. 34. Die Spitzenmaſchine in den für ſie charakteriſtiſchen Abſchnitten S. 41. Die Zahl der gegenwärtig in Calais befindlichen Spitzenmaſchinen S. 46. Wert der Spitzenmaſchinen S. 47. Geſamtzahl der vorhandenen Fabriken S. 47. Verfaſſung der Calaiſer Spitzeninduſtrie S. 48. Zahl der Calaiſer Spitzenfabrikanten. Vertrieb der Spitzen. Muſterkollektionen S. 49. Produktionszeit der Calaiſer Spitzeninduſtrie S. 50. Arbeiterlohnverhältniſſe der Calaiſer Spitzeninduſtrie S. 51. Der Streik der Tüllſten in Calais vom Auguſt 1898 S. 53. Höhe des Arbeitslohnes in der Calaiſer Spitzeninduſtrie S. 56 und 58. Lebensunterhaltung der Arbeiter S. 57. Tüllſten. Zeichner und Patroneure S. 59. Künſtleriſche Seite der Calaiſer Spitzeninduſtrie S. 60. Gegenwärtig in Calais und Lyon hergeſtellte Spitzenarten S. 66. Mittlere Jahresproduktion der Calaiſer Spitzeninduſtrie S. 67. Urſache des Rückganges der Calaiſer Spitzeninduſtrie S. 69.

Konkurrenz der mechanischen Spitzenstickerei S. 70. Aufnahme der mechanischen Spitzenstickerei in Calais S. 71. Die Sticker an den Stickmaschinen S. 72. Stellung des Kommissionärs in der Calaiser Spitzenindustrie S. 73. Absatzverhältnisse in der Calaiser Spitzenindustrie S. 77. Die Zollrückvergütung auf die zur Herstellung von Spitzen erforderlichen Garne S. 80. Anwendung der Zollrückvergütung seitens der Calaiser Spitzenindustrie S. 84. Zollvorschriften bei der Rückvergütung auf die zur Herstellung von Spitzen erforderlichen Garne S. 85. Einfluß der Rückvergütung auf die französische Baumwollspinnerei S. 87. Aufgabe der deutschen Reichsregierung S. 88.

B. Der Spitzenhandel von Paris.

Bedeutung von Paris für den Spitzenhandel. Entstehung der Spitzenmode in Paris S. 89. Aufgabe des Pariser Spitzengroßhändlers S. 91. Der Pariser Spitzenzeichner. Musterabonnements für Spitzen S. 92. Zahl der Pariser Spitzengroßhandlungen S. 93. Pariser Spitzenhandlungen für den Export und für das Inland S. 94. Geschäftsgebahren der Pariser Spitzengroßhandlungen S. 95. Umfang des gesamten französischen Spitzenhandels S. 96. Statistik des Umfangs des gesamten französischen Spitzenhandels S. 97. Schluß S. 98.

IV. Anhang.

Drei in Lichtdruck ausgeführte Tafeln von belgischen, französischen und deutschen Spitzentypen.

Die nachfolgenden Darstellungen sind das Ergebnis einer Studienreise, die ich in der Zeit vom 15. August bis 10. September 1898 in Belgien und Frankreich unternommen habe, um ein zusammenhängendes Bild über die gegenwärtige Lage der dortigen Spitzenindustrie zu gewinnen. Die Gewinnung eines derartigen Gesamtbildes mußte nicht nur im Interesse der jungen und in kurzer Zeit zu ganz außerordentlich hoher Entwickelung gelangten mechanischen Spitzenstickereiindustrie des sächsischen Vogtlandes, mit der ich seit Jahren infolge meiner beruflichen Stellung als Sekretär der Handels- und Gewerbekammer Plauen in naher Beziehung stehe, nutzbringend erscheinen, sondern ich glaubte, daß dieser Untersuchung auch eine gewisse principielle Seite wohl nicht abzusprechen sei. Bei allen neuen Untersuchungen über die Industrieverhältnisse wird nämlich nach meinem Empfinden viel zu viel mit den Zahlen der offiziellen Statistik operiert, namentlich soweit es sich um die Verhältnisse ausländischer Konkurrenzindustrien handelt. Eine noch so zuverlässige und genaue ziffermäßige Darstellung fremder Industrieverhältnisse kann aber niemals ein Bild ersetzen, welches auf Grund der persönlichen Aussprache mit den Trägern dieser Industrien, den Unternehmern, den Arbeitern und sonstigen innerhalb der Industrie stehenden Personen gewonnen wird. Es ist auch schwer möglich, ein zutreffendes Bild über fremde Industrien aus der Darstellung von Schriftstellern eines fremden Landes zu gewinnen, da diese die Verhältnisse der Industrie stets unter dem Gesichtspunkt der Volkswirtschaft des fremden Landes behandeln, während es für die Erforschung einer ausländischen Industrie gerade von Interesse ist, sie

vom Standpunkte der konkurrierenden Industrie des eigenen Landes zu untersuchen. Diese intime Erforschung und der daraus gewonnene Nutzen erscheinen aber auch praktisch wichtig als Unterlage für Handelsvertragsverhandlungen. Die Unterhändler mögen bei Handelsvertragsverhandlungen von der Industrie des eigenen Landes sich eingehend unterrichten können und leicht in der Lage sein, das, was ihnen an Kenntnis fehlt, durch Befragung einheimischer Industrieller und sachverständiger Personen zu ergänzen; Unterhandlungen handelspolitischer Natur können aber meines Erachtens ganz wesentlich gefördert werden, wenn auch über die fremden Industrien eine unter dem Gesichtspunkte der einheimischen vorgenommene Darstellung in ihren Hauptzügen vorliegt. Wenn bei unserer gegenwärtigen handelspolitischen Lage eine Vertiefung der produktionsstatistischen Kenntnisse für das Inland erstrebt wird, und große Mittel zu diesem Zweck aufgewendet werden, so wird das immer nur ein Messer ohne Griff bleiben, wenn man nicht auch eine Darstellung der entsprechenden Verhältnisse der Konkurrenzländer in der Hand hat. Was hier für die Spitzenindustrie — eine im Verhältnis zu anderen Teilen unserer Volkswirtschaft ja nicht sehr bedeutende, aber in ihren verschiedenen Verzweigungen mit wirtschaftspolitischen Problemen sehr interessante Industrie — geschehen ist, könnte vielleicht auch für andere Zweige der Industrie versucht werden.

Einen ganz besonderen Wert glaube ich daher — abgesehen von dem Gegenstande der Untersuchung — auf die Art und Weise der Ausführung derselben legen zu müssen. Es ist ja selbstverständlich, daß man bereits im allgemeinen, soweit dies aus litterarischen Darstellungen möglich ist, sich ein Bild über die ausländische Industrie gemacht haben muß, ehe man einer persönlichen Erforschung näher tritt. Wesentlich für letztere ist aber die direkte Befragung der Träger dieser Industrie selbst. Dieses mündliche Verfahren der Ausfragung der Industriellen, in dem ich durch die Zusammentragung der Jahresberichte für die Handelskammer, bei der ich beschäftigt bin, einigermaßen Übung gewonnen hatte, habe ich auch bei meiner Studienreise in Anwendung gebracht, und zwar hatte ich darin insofern Glück, als die einheimische Spitzenindustrie so zahlreiche geschäftliche Berührungspunkte mit der Konkurrenzindustrie in Belgien und Frankreich besitzt, daß mir wertvolle Empfehlungen hiesiger Industrieller in ausreichendem Maße zur Seite standen.

Im allgemeinen habe ich auch bei den befragten Personen volles Verständnis für meine Aufgabe gefunden, wenn auch manchmal, namentlich in Frankreich, die Unternehmer ein etwas mit Mißtrauen gemischtes Erstaunen darüber nicht unterdrücken konnten, daß man sich die Mühe gab, ihre Industrieverhältnisse zu erforschen. Geradezu überraschend war es aber, daß ich weder in Frankreich noch in Belgien — abgesehen von dem später erwähnten, halb belletristisch, halb volkswirtschaftlich gehaltenen Buche von Carlier — eine irgendwie nennenswerte volkswirtschaftliche Darstellung über die für diese Länder außerordentlich wichtige Spitzenindustrie fand, so sehr ich auch bemüht war, an Ort und Stelle in erster Linie mir litterarische Nachweise zu verschaffen.

Die Untersuchung beschränkte sich im wesentlichen auf die volkswirtschaftliche und sociale Seite der Spitzenindustrie, während die künstlerische Seite der Spitzen, die in alten und neuen Spitzenbüchern vielfach dargelegt ist, nur insoweit berücksichtigt wurde, als es zum Verständnis der volkswirtschaftlichen Seite unbedingt notwendig erschien. Ebenso ist die historische Entwickelung der Spitzenindustrie nur ganz kurz gestreift, da es mir, wie gesagt, nur darauf ankam, über die gegenwärtige wirtschaftliche Seite derselben einen Überblick zu gewinnen. Ich bescheide mich natürlich, daß ich hierbei nicht alle Seiten der Industrie erfaßt habe; das war wegen der verhältnismäßig kurzen Reise ja ausgeschlossen. Auch mögen einzelne Irrtümer in der Darstellung untergelaufen sein, wenn ich auch bemüht gewesen bin, dieselben dadurch möglichst zu vermeiden, daß ich mich über einzelne Fragen bei verschiedenen Personen unterrichtete und vor Drucklegung die Darstellung meinen hauptsächlichsten Gewährsmännern zur Begutachtung vorlegte. Immerhin glaube ich, die hauptsächlichsten Seiten der belgischen und französischen Spitzenindustrie im nachfolgenden zutreffend wiederzugeben.

Bezüglich der historischen Entwickelung der Spitzenindustrie beschränke ich mich auf die folgenden kurzen Bemerkungen. Die Entstehung der Industrie echter Spitzen wird vielfach auf die ältesten Zeiten zurückverfolgt; von einer eigentlichen Industrie als einer wichtigen Erwerbsquelle großer Teile der Bevölkerung kann man aber wohl erst seit dem 17. Jahrhundert sprechen, wo diese Industrie durch Colbert in Frankreich zu hoher

Blüte gebracht worden ist. Der Entwickelung der Spitzenindustrie kam die Neigung zu luxuriöser Kleidung im 17. und 18. Jahrhundert wesentlich zu gute, und die Industrie erreichte als Kloster- und Hausindustrie in Frankreich, Belgien, Italien, den Niederlanden, Deutschland und England eine hohe Blüte und brachte ganz eigenartige Formen in Zeichnung und Ausführung hervor, die auch jetzt noch als mustergültig anzusehen sind. Seit Beginn der französischen Revolution litt aber die Spitzenindustrie stark unter den politischen Ereignissen und der veränderten Moderichtung. Den Hauptschlag erfuhr sie indes zu Anfang unseres Jahrhunderts durch die Erfindung der mechanisch hergestellten Spitze. Le prix si élevé de la dentelle véritable, sagt Hénon in seinem Bericht über die internationale Ausstellung zu Brüssel 1897 (Rapports du Jury internationale des Récompenses, 9e section Classe 153), fit rechercher, s'il n'était pas possible de la produire et de l'imiter mécaniquement. Le génie de la science moderne résolut ce problème et rendit accessible à tous l'emploi d'un fin tissu, réservé jusqu' alors aux seuls privilégiés de la fortune. Die ersten mechanischen Spitzenstühle wurden bei Nottingham aufgestellt, die Erfindung wurde dann namentlich durch Anwendung des Jacquardverfahrens, dann aber durch viele kleine Verbesserungen an dem feinfühligen Mechanismus gebrauchsfähig gemacht. Allmählich wurde die Möglichkeit einer Massenproduktion in vollkommener Weise erreicht und damit wurde die mechanisch gewebte Spitze Gemeingut der breiteren Bevölkerungsschichten. Die Hauptsitze dieser mechanischen Spitzenindustrie sind Calais und Nottingham. — Im Anfang der achtziger Jahre unseres Jahrhunderts entstand aber dieser mechanisch gewebten Spitze eine mächtige Konkurrenz in der mechanisch gestickten Spitze des sächsischen Vogtlandes und der Schweiz. Der Vorzug dieser gestickten Spitze beruht im wesentlichen auf der durch die Weberei nicht zu erzielenden Reliefwirkung und auf der Möglichkeit einer ungleich stärkeren und verhältnismäßig weniger kostspieligen Musterung. In ganz kurzer Zeit errang sich die mechanisch gestickte Spitze neben der gewebten einen Platz auf dem Weltmarkt, und es entstand der gewebten mechanischen Spitze eine geradezu überraschende Konkurrenz. In wie weit sich diese beiden Arten der mechanisch hergestellten Spitzen, neben denen in gewissem Umfange auch die mechanisch auf Bandstühlen hergestellten Spitzen in Betracht kommen, ihre Absatzgebiete streitig machen werden, muß

die Zukunft lehren. Beiden gemeinsam ist aber ihr Kampf gegen die mit der Hand hergestellte Spitze, deren Herstellung in Frankreich stark zurückgedrängt, in Belgien aber bis jetzt behauptet wurde. Der Konkurrenzkampf der mechanischen Spitze gegen die echte Spitze und der mechanischen Spitzenarten untereinander beherrscht daher die gegenwärtige wirtschaftliche Situation der gesamten Spitzenindustrie, und dieser Kampf wird sich bei der nachfolgenden Darstellung der handgearbeiteten, sogenannten echten belgischen Spitze ebenfalls wiederspiegeln.

Belgien.

Die Darstellung der belgischen Spitzenindustrie knüpft am besten an die einzelnen Spitzenarten an, und so beginne ich zunächst mit der Darstellung der Torchons, wobei ich indes bemerken muß, daß ich mich an die in den Spitzenbüchern gegebenen Definitionen nicht gehalten habe.

Die gewöhnlichste Art der geklöppelten belgischen Spitze ist die Torchonspitze, die jedoch selbst in ihrer ordinären Ausführung, wie mir versichert wurde, im allgemeinen feiner hergestellt wird, als die erzgebirgischen Torchons. Die Torchons bilden neben den Valenciennes den Hauptanteil der in den Klöstern hergestellten Spitzen, und es darf als Zeichen dafür, daß man es hierbei nur mit einer ordinären Spitze zu thun hat, die verhältnismäßig geringe Auswahl an Mustern gelten, die als Freimuster bezeichnet werden können und den Arbeiterinnen nicht von den Fabrikanten vorgeschrieben, sondern von den Faktoren, den Arbeitsvermittlern, gegeben werden. Der Hauptsitz für Torchonspitzen ist Courtrai und Bruges, wobei natürlich nicht nur — wie auch bei den nachfolgenden Bezeichnungen — die Stadt allein, sondern auch deren Umgebung gemeint ist. Ein maßgebender Fabrikant von Bruges versicherte mir, daß etwa die Hälfte aller in Bruges hergestellten Spitzen Torchonspitzen seien; dasselbe Verhältnis treffe in Courtrai zu, doch werde daselbst mehr für den Export gearbeitet. Der größere Export von Courtrai ist, wie mir von anderer Seite versichert wurde, in dem Umstande begründet, daß von dort die feineren baumwollenen Torchons ausgeführt werden, die specifisch belgisch sind und keine ausländische Konkurrenz

haben, während die gröberen, meist leinenen Bruges-Torchons besonders in Le Puy und auch in Sachsen gearbeitet werden und von dort zum Export gelangen. Ebenso wie in Bruges und Courtrai werden in Ypres Torchons gearbeitet. Das hauptsächlichste Material für Torchons bildet Baumwollgarn, doch habe ich das Verhältnis zwischen baumwollenen und leinenen Torchons nicht genau feststellen können. Von einer Seite wurde mir in dieser Beziehung angegeben, daß die schmäleren Torchons, besonders alle in feineren Mustern, zum größeren Teil aus Baumwollgarn, die gröberen, breiteren dagegen aus Leinengarn gearbeitet werden.

Als Konkurrenzort für Torchons wird Le Puy in Frankreich, und zwar mit dem Hinzufügen bezeichnet, daß daselbst fast nur leinene Torchons hergestellt werden; es würden daselbst zwar auch baumwollene Torchons gearbeitet, doch sei Le Puy hierin teurer als Belgien. Diese Angaben habe ich nicht weiter kontrollieren können, da ich meinen ursprünglich beabsichtigten Besuch von Le Puy nicht ausführen konnte. Es wird aber als französischer Fabrikationsort für feine Torchons auch Mirecour bezeichnet. Überhaupt soll Frankreich an geklöppelten Spitzen hauptsächlich Torchons und den Torchons ähnliche, aus gröberem Leinengarn gearbeitete sog. Guipure d'art- und Clunyspitzen herstellen. Eine sehr empfindliche Konkurrenz scheint aber den handgeklöppelten Torchons in neuerer Zeit in einem Orte bei Barmen, in Langerfeld, gemacht zu werden, wo nach Angabe eines Brüsseler Hauses die mechanische Herstellung von Torchons am weitesten vorgeschritten sein soll, sodaß in der Ausführung fast kein Unterschied zwischen handgeklöppelten und mechanisch hergestellten Spitzen zu bemerken ist[1]. Diese Konkurrenz kann für die handgeklöppelten Torchons um so empfindlicher werden, als der Preisunterschied ein ganz bedeutender ist. Es wurde mir

[1] Die Barmener Spitzen werden auf Bandstühlen und auf Flecht- oder Klöppelmaschinen (sogenannten „Riemengängen") hergestellt, wie solche auch zur Herstellung von Bändern, Kordeln, Spitzen und sonstigen Flechtartikeln dienen; die Maschinen sind zum Zweck der Spitzenfabrikation besonders eingerichtet. Der „Riemengang" wird, wie mir der Sekretär der Handelskammer zu Barmen mitteilte, seit etwa 1880 in besonders umfangreichem Maße zur Verfertigung von Spitzen benutzt. Der Name „Riemengang" ist ein Barmener Lokalausdruck und rührt von den Schnürriemen her, welche auf diesen Maschinen vorzugsweise hergestellt werden. Die Spulen, von denen sich das Material ab-

hinsichtlich des Preisunterschiedes gesagt, daß die Barmener Torchons um 30 bis 50 Prozent billiger als die in Belgien hergestellten seien. Hiernach scheint allerdings diesen Torchons eine günstige Zukunft nicht zu blühen, sodaß es vielleicht als ein Glück bezeichnet werden kann, wenn, wie bei den Arbeiterverhältnissen dargestellt werden wird, gerade die Torchonsarbeiterinnen vielfach Gelegenheit finden, in andere Industrien überzugehen.

Feiner als die geklöppelte Torchonspitze ist die ebenfalls geklöppelte Valenciennesspitze, deren Unterschied von der Torchonspitze hauptsächlich darin besteht, daß sie aus feineren Garnnummern hergestellt wird. Das Material ist in der Hauptsache Baumwolle. Die bei den Valenciennes vorkommenden Muster werden ebenfalls als öffentliche bezeichnet, sie werden also von den Faktoren geliefert. Der Hauptkonsum liegt in schmalen Breiten von 1 bis 3 cm, doch werden auch größere Breiten geliefert. Die Feinheit der Spitze hängt von der des verwendeten Garnes ab. Diese Valenciennes dienen hauptsächlich zur Konfektion von Taschentüchern und zur Konfektion von sonstigen leinenen Gebrauchsgegenständen. Hierzu werden sie auch in Form von Entredeux gearbeitet, also mit geradem Abschlusse nach oben und unten. Valenciennes werden nach einer Angabe in allen Orten, wo überhaupt Spitzenklöppelei zu finden ist, gearbeitet, namentlich sollen aber die Klöster sehr gut ausgeführte Valenciennes fertigen. Ein bemerkenswerter Unterschied bei den Valenciennes wird darin zu suchen sein, ob sie mit runden oder viereckigen Maschen gearbeitet werden (en maille ronde oder en maille carrée), und dieser Unterschied scheint so durchgreifend zu sein, daß sich hiernach die Produktionsorte ziemlich scharf abgrenzen. Es ist mir wenigstens versichert worden, daß in Courtrai und Ypres

wickelt, laufen umeinander herum und bewegen sich in Bahnen, welche man „Gänge" nennt. Mehrere durch eine gemeinsame Vorrichtung in Betrieb zu setzende „Gänge" bilden einen „Riementisch". Derartige Riementische bestehen in Barmen über 2000. Wieviel davon der Spitzenfabrikation dienen, hängt von der jeweiligen Mode ab. Anfangs konnte man nur einfachere und billigere Dessins auf demselben herstellen, heute werden aber durch vervollkommnete Vorrichtungen auf dem Riemengang Spitzen hergestellt, welche den echten Spitzen, wie sie in Belgien und dem Erzgebirge mit der Hand geklöppelt werden, in ihrem Aussehen sehr nahe kommen. Neuerdings hat man auch aus England (Nottingham) besonders konstruierte „Spitzenmaschinen" eingeführt, auf denen die sogenannten „Calaiser Spitzen" hergestellt werden. Die Maschine gestattet, sehr breite Dessins zu fabrizieren.

die Valenciennes nur en maille carrée, in Bruges dagegen, wo ein Viertel der gesamten Produktion an Spitzen in Valenciennes hergestellt wird, diese fast nur en maille ronde gearbeitet werden. Diese Lokalisierung einzelner Spitzenarten ist eine ganz eigentümliche Erscheinung und findet sich bei den feineren Spitzenarten, wie wir sehen werden, in noch höherem Maße ausgeprägt. Die geklöppelten Valenciennes haben nun aber ebenso wie die Torchons eine sehr empfindliche Konkurrenz durch die mechanisch hergestellten Spitzen erhalten, und zwar rührt diese Konkurrenz von den in Calais auf mechanischen Stühlen hergestellten Dentelles Valenciennes her. Diese Spitzen haben im Handel die Bezeichnung Roubaix-Valenciennes, wofür als Erklärung angegeben wird, daß sie zuerst in Roubaix nachgeahmt wurden. Die Fabrikation hat sich aber dann nach Calais gezogen. Die Imitation ist eine sehr vollkommene, so daß es mir von einer Seite mit Rücksicht auf den Preisunterschied als geradezu merkwürdig bezeichnet wurde, daß sich die echten Valenciennes noch neben den imitierten halten können. Als Vorzug der echten Valenciennes wurde mir von anderer Seite angegeben, daß sie auch bei öfterem Waschen ein klareres Aussehen als die mechanisch hergestellten behalten. Der Preisunterschied zwischen einer gewöhnlichen Qualität echter und der feinsten Qualität imitierter Spitze sei wie 5 : 1, die imitierte Spitze sei also fünfmal billiger. Es wurde mir eine Spitze gezeigt, die in echter Ausführung 90 Centimes das Meter, in Imitation aber nur 17 Centimes kostet. In den Klöstern sollen die Valenciennes allerdings ganz außerordentlich billig hergestellt werden. Neben den gewöhnlichen Qualitäten im Preise von 50 Centimes bis 1 Franc das Meter werden Valenciennes aber auch im Preise von 1 bis 3 Francs, und in größeren Breiten im Preise von 9 bis 20 Francs sowie in höheren Preislagen hergestellt. — Als eine Art der Valenciennes wird die Point de Paris-Spitze bezeichnet. Auch die aus fil de lin hergestellte sogenannte Malinesspitze ist in der Art der Valenciennesspitze gehalten. Diese Spitze soll hauptsächlich in der Umgegend von Antwerpen gearbeitet werden, in der Stadt Malines selbst ist die Herstellung dieser offenbar nach der Stadt benannten Spitzenart so gut wie ganz ausgestorben.

Ganz besonders auffällig ist der Verfall, dem die sogenannte Chantillyspitze, deren Produktionscentrum Gramont ist, entgegengeht. Diese ebenfalls geklöppelte, und zwar in schwarzer Aus-

führung nur aus Seide, in weißer Ausführung aus Baumwolle hergeſtellte Spitze iſt von größerer Feinheit als die Valenciennesſpitze, und ihr charakteriſtiſches Merkmal bildet die Herſtellung der Effekte aus feinem und gröberem Tüllgrund ohne Reliefwirkung. Dieſe Spitze iſt aber, wie mir von verſchiedenen Seiten beſtätigt wurde, faſt vollſtändig im Ausſterben begriffen, und zwar infolge der vernichtenden Konkurrenz der gewebten Calaiſer Chantillyſpitze, die in einer derartigen Vollkommenheit hergeſtellt wird, daß ſchon ein gutes Kennerauge dazu gehört, um die echte Spitze von der imitierten zu unterſcheiden.

Unter den geklöppelten Spitzen kommt nun der Ducheſſeſpitze dem Wert nach die größte Bedeutung zu. Dieſer Spitze verdankt die belgiſche Spitzeninduſtrie, abgeſehen von der Nadelſpitze, einen guten Teil ihres Rufes als Kunſtinduſtrie, und dieſen Ruf verdient die belgiſche Spitzeninduſtrie mit Recht, da bei der Ducheſſeſpitze ebenſo wie bei der Nadelſpitze nicht nur auf die Ausführung die peinlichſte Sorgfalt verwendet ſein muß, ſondern auch die Muſter von Künſtlerhand entworfen ſind. Die Muſter dieſer Spitzen ſind, wie diejenigen aller feineren Spitzen, der Willkür der Faktore völlig entzogen, ſie werden vielmehr — meiſt in den Ateliers der Fabrikanten — von gut geſchulten Zeichnerkräften entworfen und ſtellen zum Teil wirkliche Kunſtwerke en miniature dar. Der ſelbſtändige Wert dieſer Spitzen zeigt ſich beiſpielsweiſe bei ihrer Verwendung zur Konfektion von Taſchentüchern auch darin, daß dieſe meiſt ſtückweiſe verkauften Taſchentücher nach der Spitze Mouchoirsduchesse benannt werden. Die hauptſächlichſten Fabrikationscentren für feine Ducheſſeſpitzen ſind die Umgegenden von Aloſt und Wettern. In etwas gröberer Form wird die Spitze auch in Bruges hergeſtellt, wo ungefähr ein Viertel der geſamten Produktion in Ducheſſes und anderen feinen Spitzenarten geſchieht. Dieſe in Bruges hergeſtellten Ducheſſes ſind aber gröber als die eigentlichen Ducheſſes und werden unter dem Namen Dentelles de Bruges gehandelt. Die Zahl der Arbeiter für dieſe Ducheſſeſpitzen iſt naturgemäß beſchränkt, und zwar iſt mir verſichert worden, daß hierbei hauptſächlich freie Arbeiter in Betracht kommen, während dieſe Spitzen in Klöſtern nur in verſchwindendem Maße hergeſtellt werden. Es wird ferner angegeben, daß bei größeren Deſſins die feineren Muſter, wie das überhaupt bei allen feineren Spitzen der Fall ſei, in verſchiedenen Partien an verſchiedene Arbeiterinnen gegeben werden. Darin liege für den

Unternehmer ein gewiſſes Riſiko, weil eine völlige Gleichmäßigkeit der Arbeit der verſchiedenen Arbeiterinnen ſchwer zu erzielen ſei. Dieſer Spitze hat bisher eine wirkſame Konkurrenz nicht gemacht werden können. Man hat zwar ſehr gute Nachahmungen in mechaniſch geſtickten Spitzen, doch können ſie den Wert der geklöppelten Ducheſſeſpitze nicht erſetzen. Ganz beſonders wirkungsvoll iſt aber dieſe Ducheſſeſpitze in Verbindung mit einem Nadelgrund, die unter dem Namen plat gazé geht oder als Point d'Angleterre bezeichnet wird. Dieſe Spitze iſt die eigentliche Point de Bruxelles und ſie bildet gewiſſermaßen einen Übergang zur Nadelſpitze und deren Kombinationen mit der Ducheſſeſpitze. Es giebt noch verſchiedene andere geklöppelte Kunſtſpitzen, die unter dem Sammelnamen Points antiques bezeichnet werden können; als deren Herſtellungsorte werden Alert und Turnot angegeben.

Von der belgiſchen Nadelſpitze iſt die bekannteſte die Point gaze. Von anderen Nadelſpitzen iſt mir noch als eigenartig die Point de Navarre erwähnt worden. Die Herſtellungscentren dieſer Point gaze ſind Aloſt und Wettern, und zwar geſchieht die Herſtellung vorwiegend durch freie Arbeiterinnen, weniger in Klöſtern. Die Muſter werden vom Fabrikanten geliefert, und es werden wie bei Ducheſſe die einzelnen Stücke an verſchiedene Arbeiterinnen gegeben. Bei den Point gaze-Spitzen wird der Tüllgrund ebenfalls mit der Nadel hergeſtellt. Dieſe Spitzen werden aber nicht immer allein verwendet, ſie werden vielmehr oft mit den Duchesſeſpitzen zu einer außerordentlich wirkungsvollen Kombination verbunden und finden in dieſer Kombination eine ſehr mannigfaltige Anwendung. Dieſe kombinierten Duchesse- und Point gaze-Spitzen geben, wie geſagt, ganz außerordentlich wirkungsvolle Effekte. Mir wurde in dieſer Ausführung von einem Hauſe in Brüſſel ein von freien Arbeiterinnen hergeſtellter Brautſchleier gezeigt, deſſen obere Weite 1,25 m war, und der unten bei einer Länge von 3 m ſpitz zulief. Dieſer Schleier war ein Ausſtellungsſtück für die Brüſſeler Weltausſtellung und in Zeichnung und Ausführung außerordentlich zart gehalten, der Verkaufswert wurde auf ungefähr 5000 Frs. angegeben, hierbei aber bemerkt, daß es ſich bei allen dieſen Sachen um eine Art Liebhaberwert handle. Die Kombination von Duchesse- und Point gaze wird außer für Beſatzſpitzen auch gern für feine Taſchentücher im Preiſe bis zu etwa 150 Frs. das Stück verwendet, ferner für Fächer u. ſ. w. Die Kombinationen werden von beſonderen Arbeiterinnen zuſammengeſetzt, die einzelnen Stücke aber wiederum an verſchiedene Arbeiterinnen

ausgegeben. Die Bezahlung geschieht vielfach nach den sich wiederholenden Motiven. Namentlich kommen als Motive Blumen-, speciell Roseneffekte in Betracht, sodaß den einzelnen Arbeiterinnen die der Kombination später einzufügenden einzelnen Blumen zur Ausführung gegeben werden.

Dem Effekt nach kommt der Point gaze-Spitze die Applikationsspitze am nächsten. Diese Spitze besteht, wie ihr Name sagt, in einer Applikation, nämlich von echten Spitzen auf einen Grundstoff. Als Grundstoff dient in der Hauptsache der mechanisch gewirkte, glatte, zum Teil aus England bezogene, zum Teil in Belgien (Vilvorde) hergestellte Tüll. Doch findet die Applikation auch auf anderen Stoffen statt; es wurde mir beispielsweise in Bruges eine sehr schöne Applikation von Ducheſſespitzen auf schwarzem Seidenmusselin gezeigt, die nicht eine in sich geschlossene Spitze, sondern einen sogenannten Spitzenstoff (all over) darstellte. Am geeignetsten zu Applikationen ist die Ducheſſespitze, doch findet man auch Applikationen von Point gaze- und anderen Spitzen. Die Applikation geschieht sowohl durch Aufnähen als auch durch Einnähen echter Spitzen in den Tüllgrund. Die Zeichnungen für applizierte Spitzen werden, wie bei den übrigen besseren Spitzen, vom Fabrikanten geliefert, und die Bezahlung geschieht ebenfalls nach einzelnen Partien des Musters. Es ist mir versichert worden, daß die Applikationsspitze seit 5—6 Jahren in steigender Aufnahme begriffen ist, es werde aber auf Kosten des früheren Rufes der Spitze viel minderwertige Ware hergestellt.

Einige interessante Mitteilungen wurden mir über die Verhältnisse der für die Entwürfe feiner Spitzen zur Verfügung stehenden Zeichnerkräfte gemacht. Es wurde mir als ein wesentlicher Mangel bezeichnet, daß eine regelrechte Heranbildung derartiger Kräfte nicht geschehe; diese sei aber auch schwer möglich. Das Zeichnen von Entwürfen für feinere Handspitzen sei als eine Art specialisierten Kunstzeichnens anzusehen, das eine ganz eigenartige Begabung voraussetze. Selbst Zeichner, die in anderen Zweigen der Spitzenzeichnerei Hervorragendes leisteten, seien nicht fähig, für echte Spitzen Entwürfe zu liefern, die für die Fabrikation direkt verwendet werden könnten. Die vielfach von Pariser Zeichnern gelieferten Entwürfe müßten deshalb für die Ausführung umgezeichnet werden. Es liege dies zum Teil an der minutiösen Durchführung der kleinen und kleinsten Effekte, hauptsächlich aber daran, daß es der Zeichner verstehen müsse, die Entwürfe für Spitzen innerhalb gewisser Preis-

grenzen zu halten. Die von Paris erteilten Aufträge würden meist in begrenzter Preisstellung gegeben und es müsse der Zeichner zu ermessen verstehen, wie groß demnach ein Entwurf werden könne, bei dem auch den höchsten Anforderungen an künstlerische Gestaltung entsprochen werde. Das setze ein genaues Verständnis der Technik voraus, das nur durch Erfahrung zu erlangen sei. Die Zeichner arbeiten gewöhnlich in den Ateliers großer Geschäfte, nur ausnahmsweise zu Hause. Sie ergänzen sich anscheinend in der Hauptsache durch Vererbung der Kunst vom Vater auf den Sohn oder sonstige Verwandte. Die Zeichner betrachten sich als Künstler, behaupten aber, daß ihre Kunst im Verhältnis zu den Ansprüchen, die an ihre Leistungsfähigkeit gestellt werden, nicht genügend bezahlt sei.

Über die Gesamtzahl der in der Fabrikation echter Spitzen thätigen Arbeiterinnen ist mir von einem sehr bedeutenden Hause in Bruges folgende Aufstellung für die einzelnen Spitzencentren mit Angabe der in ihnen hauptsächlich hergestellten Spitzenarten gegeben worden, wobei unter den genannten Städten natürlich auch deren Umgebung mit Einschluß der Klöster zu verstehen ist.

Bruges. Fabrikationscentrum für Torchons, Valenciennes mit runden Maschen, Duchesse de Bruges, antike Spitzen und Point de Flandre . . . . hierunter befinden sich etwa 2000 Arbeiterinnen in den Klöstern. Ungefähr die Hälfte der Fabrikation von Bruges besteht in Torchons, ein Viertel in Valenciennes und ein Viertel in Ducheſſe und anderen Spitzen von künstlerischem Wert. Unter den feineren in Bruges hergestellten Spitzenarten kommt der Dentelle Bruges, einer gröberen Nachahmung der Ducheſſespitze, eine besondere Bedeutung zu.	10 000	Arbeiterinnen,
Courtrai. Fabrikation von Torchons und Valenciennes mit durchgängig eckigen Maschen.	7 000	„
Ypres. Fabrikation von Torchons und Valenciennes mit eckigen Maschen	5 000	„
Übertrag	22 000	Arbeiterinnen.

Übertrag	22000	Arbeiterinnen.
Aloſt und Wettern. Fabrikation von Duchesſe- und Nadelſpitzen	5000	„
Grammont. Fabrikation von (meiſt) ſchwarzen Chantillyſpitzen und façonnierten Artikeln	300	„
Malines, Lierre und Turnot. Fabrikation von Malines und geklöppelten antiken Spitzen	3000	„
zuſammen	30300	Arbeiterinnen.

Dieſe Ziffern ſind natürlich nur ſchätzungsweiſe gegeben, auch iſt die Begrenzung der einzelnen Spitzenarten in den aufgeführten Spitzencentren ſelbſtverſtändlich keine ſcharfe. Man wird aber im weſentlichen dieſe Angaben als richtig anſehen können. Was die Stadt Brüſſel ſelbſt betrifft, ſo werden daſelbſt, obwohl die belgiſchen Spitzen auch unter dem Namen Brüſſeler Spitzen gehandelt werden, wie mir von zuverläſſiger Seite verſichert wurde, ſo gut wie gar keine Spitzen mehr hergeſtellt. Brüſſel bildet zwar den hauptſächlichſten Platz für den belgiſchen Spitzenhandel, die Spitzeninduſtrie ſelbſt iſt dort aber ſo gut wie ausgeſtorben. Es wird dieſe Verſicherung damit begründet, daß die Lebensbedingungen in Brüſſel viel zu hoch ſeien, als daß die Arbeiterinnen bei den gedrückten Löhnen in der Spitzeninduſtrie dort exiſtieren könnten. Die Fabrikation der Spitzeninduſtrie hat vielmehr, wie aus obiger Zuſammenſtellung hervorgeht, ihren Hauptſitz in Brabant, Oſt- und Weſtflandern, während im walloniſchen Teile Belgiens keine Spitzen hergeſtellt werden. Die Hauptmaſſe der Arbeiterinnen beſteht natürlich aus freien Arbeiterinnen und das, was im vorſtehenden über Kloſterarbeit geſagt iſt, bezieht ſich lediglich auf die Klöſter in denjenigen Diſtrikten, wo überhaupt Spitzenherſtellung ſtattfindet. Zum Vergleiche der Angaben über die Zahl der Spitzenarbeiterinnen in Belgien ziehe ich noch die Mitteilungen aus einem 1898 in Brüſſel erſchienenen, mir indes erſt nach Abſchluß meiner Reiſe bekannt gewordenen Buche über die belgiſche Spitzeninduſtrie von Antoine Carlier heran. Auf Seite 86 findet ſich in dem Buche folgendes:

Im Jahre 1846 zählte Belgien über 60000 Spitzenarbeiterinnen. Wir haben verſucht, unſere Leſer über ihre gegenwärtige Zahl zu unterrichten und uns zu dieſem Zwecke an den Miniſter der Induſtrie und der Arbeit gewendet, der uns durch Verordnung

vom 2. Februar vorigen Jahres unter Nr. 7002 die gewünschte Auskunft zu geben die Güte hatte. Dieses Schriftstück besagt, daß sich nach einer summarischen Aufbereitung der Ergebnisse der letzten Industriezählung die Zahl der Frauen und Mädchen, welche erklären, daß sie sich mit hausindustrieller Spitzenherstellung befassen, auf ungefähr 35 000 belief. An dieser Gesamtziffer ist die Provinz Westflandern mit ungefähr zwei Dritteln beteiligt. Wir sind ermächtigt, von diesen Angaben Gebrauch zu machen, vorbehaltlich ihres vorläufigen Charakters, da sie durch die zuständige Behörde noch endgültig festzustellen sind. Indem wir diese Angaben mit denjenigen, welche wir unseren persönlichen Bemühungen verdanken, zusammenhalten, können wir daraus folgern, daß die Zahl der Spitzenarbeiterinnen gegenwärtig noch 40 000 überschreitet.

In einer Anmerkung ist hierzu gesagt, daß in diesen Ziffern diejenigen Arbeiterinnen, welche, ohne eigentliche Spitzenarbeiterinnen zu sein, bei der Zusammenstellung der Muster u. s. w. und der Unzahl der in der Spitzenindustrie erforderlichen Nebenarbeiten (in den Spitzenfabrikationshäusern) beschäftigt werden, nicht mit gezählt sind. Der Schriftsteller fügt noch hinzu, daß, obwohl diese Gesamtziffer eine beträchtliche Verminderung des Angebotes zeigt, sie doch immerhin erheblich erscheine und auf eine noch sehr wesentliche Bedeutung der Spitzen als Handelsartikel hinweise.

Aus diesen Angaben ergiebt sich jedenfalls, daß Belgien das Land der echten Spitzen par excellence ist. Die früher sehr erhebliche Bedeutung der französischen Industrie echter Spitzen ist in den nördlichen Spitzencentren seit der französischen Revolution sehr stark zurückgegangen. Namentlich hat Valenciennes, nach welchem Orte die oben beschriebene Spitzenart benannt wird, sehr erheblich an Bedeutung verloren. Nebenbei sei bemerkt, daß die Benennung der Spitzenarten meist auf der ursprünglichen Lokalisierung ihrer Herstellung beruht, daß aber der jetzige Stand der Spitzenfabrikation mit dem ursprünglichen Orte fast nichts mehr zu thun hat. Die Industrie französischer echter Spitzen hat gegenwärtig, wie bereits bemerkt, ihren Hauptsitz in Le Puy, Mirecourt und Lureuil. Im übrigen nennt Hénon in dem erwähnten Bericht über die Brüsseler Weltausstellung als Centren für die Herstellung echter Spitzen in Frankreich die Gegenden von Caen, Alençon und Bayeux.

Über die Fabrikationsorte in anderen Ländern liegen mir zuverlässige Angaben nicht vor. Im sächsischen Erzgebirge werden

hauptsächlich mit gewöhnlichen geklöppelten Spitzen, wie Torchons, gegenwärtig ungefähr noch 6000 Arbeiterinnen, darunter etwa 1800 ständig, beschäftigt sein. Im nördlichen Böhmen ist die Zahl der Spitzenklöpplerinnen wahrscheinlich höher. In Oberitalien ist die Spitzenindustrie noch ziemlich ausgebreitet[1], außerdem kommen nach Hénon England, Irland, Rußland, Spanien und Portugal in Betracht.

[1] Die italienische Spitzenindustrie (tessitura dei veli e dei merletti) hat ihren Hauptsitz in Oberitalien, nämlich in dem südlich vom Comersee gelegenen Orte Cantù sowie auf den um Venedig gelegenen Inseln Bellestrina und Burano. In geringem Umfang wird traditionell die Herstellung von gröberen Torchonspitzen auch in den Abruzzen betrieben. Das eigentliche Centrum der italienischen Spitzenindustrie ist Cantù und dessen Umgebung, wo die Klöppelei von alters her als Hausindustrie heimisch ist. Es werden dort gegenwärtig in der Hauptsache Torchons, daneben auch gewisse Points d'art gearbeitet. Den Hauptanteil an der Herstellung scheinen die gröberen Möbel- und Wäschespitzen zu bilden, während Spitzen zum Ausputz der Kleidung dort zwar auch hergestellt werden, aber jedenfalls nicht überwiegend. Die Zahl der Arbeiterinnen in Cantù und Umgebung ist mir von Spitzenhandelshäusern, die ich gelegentlich eines Anfang Mai 1899 in Italien genommenen Aufenthaltes besuchte, auf 6000 angegeben worden, nach den Annali di Statistica, fascie 52 Notizie sulle condizioni industriali della Provincia di Como, Rom 1894, S. 99 beträgt die Zahl der in der Schleier- und Spitzenindustrie von Cantù und Umgebung beschäftigten hausindustriellen Frauen und Mädchen aber nur 3000, darunter die Hälfte in Cantù selbst, die Hälfte in den umliegenden Ortschaften. In dieser Statistik werden 11 in Cantù seßhafte Fabrikationsgeschäfte aufgeführt, von denen 1 : 350, 1 : 300, 1 : 250, 3 je 200, 2 je 150 und 3 je 100 Arbeiterinnen beschäftigen. Die Arbeiten werden in den seltensten Fällen mit der Nadel, in der Hauptsache mit dem Klöppel ausgeführt, Seide kommt nur für vereinzelte Arbeiten von größerem Werte zur Anwendung. Der tägliche Verdienst schwankt sehr, nämlich von 20 bis 25 Centesimi für kleinere Mädchen in der „Schule" und von 1,30 bis 1,40 Lire für erwachsene. Die Erzeugnisse finden nach der Statistik im In- und Auslande Absatz. — Was hier als „Schule" bezeichnet wird, ist nichts anderes als die Anlernung der Kinder in den von den Unternehmern gehaltenen geschlossenen Betrieben, die sich auch in den übrigen Spitzenorten Italiens findet. Am zweitstärksten ist die italienische Spitzenklöppelei auf der bei Venedig gelegenen Insel Bellestrina vertreten, wo sie von alters her einheimisch gewesen sein soll. Gegenwärtig sind daselbst nach den mir gemachten Angaben etwa 1000 Arbeiterinnen mit der Herstellung gröberer Torchons beschäftigt. — Die früher berühmte italienische Nadelspitze wird gegenwärtig auf der Insel Burano gepflegt, woselbst im ganzen etwa 500 Arbeiterinnen mit der Herstellung feiner Nadelspitzen beschäftigt sind. Die Nadelspitze ist erst seit dem Jahre 1872 in Burano wieder eingeführt, und zwar ist der Anlaß dazu nach einem von der Scuola merletti daselbst herausgegebenen Buche in dem Notstand des Winters 1872 zu suchen, wo infolge des Zufrierens der Lagunen den Fischern von Burano die von ihnen als alleinige Erwerbsquelle betriebene

Über die Zahl und den Sitz der belgischen Spitzenfabrikations- und Handelsgeschäfte habe ich folgendes ermittelt. Der Centralpunkt für die Spitzenfabrikationsgeschäfte, die für eigene

---

Fischerei abgeschnitten wurde. Damals soll in Burano nur noch eine einzige alte Frau gelebt haben, welche die Technik der Nadelspitze kannte und ausübte. Infolge dieses Notstandes bildete sich aus hochgestellten Personen in Italien eine Aktiengesellschaft, welche sich die Wiedereinführung der Nadelspitzenindustrie in Burano zur Aufgabe setzte. Es wurden von dieser Gesellschaft allmählich Schülerinnen im geschlossenen Betriebe — in der „Schule" — herangebildet, und es sind gegenwärtig in der Fabrik etwa 250 Kinder und Mädchen im Alter von 10—30 Jahren beschäftigt. Die Kinder werden zunächst mit der Herstellung der Konturen und leichten Arbeiten beschäftigt und kommen dann allmählich zu den feineren Arbeiten, der Herstellung des Füllgrundes u. s. w. Die Schülerinnen erhalten auch eine Art Zeichenunterricht, damit sie die Spitzen besser verstehen lernen; die Königin von Italien hat der „Schule" zum Studium eine schöne Sammlung alter echter Spitzen geschenkt. Der im Vergleich zu den belgischen und französischen Spitzen angeblich billige Preis der italienischen ist nach dem von der Schule herausgegebenen Buche der Geschicklichkeit der Arbeiterinnen und dem außerordentlich billigen Lebensunterhalt in Burano zu verdanken. Seit Einführung der Spitzennäherei in Burano hat sich nach derselben Quelle die Zahl der Eheschließungen daselbst verdoppelt, während die Zahl der unehelichen Geburten von früher 20—24 auf 4 im jährlichen Durchschnitt abgenommen hat. Außer in Burano wird auch in Venedig selbst die Herstellung von Nadelspitzen betrieben. Über den Arbeitsverdienst habe ich nichts Genaues in Erfahrung bringen können; in der Schule zu Burano wurde mir gesagt, daß eine Arbeiterin, welche an einem Spitzenstreifen ungefähr 2 Monate bei einer Arbeitszeit von 5 Uhr morgens bis 8 Uhr abends arbeitet, hierfür etwa 50 Lire erhält. Es wurde mir hierzu bemerkt, daß nicht wie in Belgien das Muster in seine einzelnen Partien zerlegt den Arbeiterinnen zur Ausführung gegeben wird, sondern daß die Arbeiterin jedesmal einen ganzen Streifen herstellt. Die Bildung kleiner Faktoreien seitens der aus der Fabrik infolge Verheiratung oder aus sonstigen Gründen austretenden Arbeiterinnen scheint nicht üblich zu sein, diese Arbeiterinnen arbeiten wahrscheinlich auch später als Einzelarbeiterinnen zu der Aktiengesellschaft. Genäht wird mit Baumwollgarn. Bemerkenswert ist die seit einigen Jahren mit Erfolg von einer größeren Glasfabrik in Venedig aufgenommene Verwendung von Nadelspitzen zur Glas- und Porzellanbrennerei. Die Spitzen werden in das Material eingebrannt und üben eine außerordentlich schöne Wirkung aus, doch sind bei diesen Spitzen die Füllungen nicht ausgeführt. Die für die Herstellung dieser Spitzen thätigen Arbeiterinnen verdienen, wie mir gesagt wurde, etwa 60 Centesimi den Tag. Die Zahl der in Italien vorhandenen größeren Spitzenhandelshäuser beläuft sich auf zwei in Venedig, drei in Mailand, eins in Turin; die in Cantù vorhandenen Handelsgeschäfte sollen kleineren Umfangs sein. Von einer Seite wurde mir die von einem meiner belgischen Gewährsmänner ausgesprochene Vermutung, daß viel belgische Spitzen — also wohl von den in Italien nicht hergestellten Spitzenarten — nach Italien eingeführt und von dort wieder als italienische ausgeführt werden, als zutreffend bestätigt.

Rechnung Spitzen in der Hausindustrie durch das in Belgien sehr ausgebildete Faktorwesen arbeiten lassen und diese Spitzen dann selbständig vertreiben, ist unzweifelhaft Brüssel. Es giebt aber daneben auch in den Spitzenfabrikationscentren selbständige Handelsgeschäfte, und zwar hält ihre Zahl derjenigen der in Brüssel vorhandenen ungefähr die Wage. Als charakteristisch wird hierbei bemerkt, daß in Brüssel namentlich der überseeische Export centralisiert ist, während sich der Absatz der selbständigen Provinzialhäuser in der Hauptsache auf Frankreich und England beschränkt. Offenbar im Zusammenhange mit den Fabrikationscentren hat sich für die einzelnen Plätze auch eine Specialisierung des Handels ausgebildet, sodaß Courtrai als der Markt für Valenciennes und Torchons, Ypres als der für Valenciennes und Bruges als der für Torchons, rundmaschige Valenciennes und Duchesse de Bruges bezeichnet werden kann. Die Gesamtzahl der selbständigen Spitzenhäuser, die sich in großem oder wenigstens nennenswertem Maßstabe mit der Fabrikation und dem Handel von Spitzen befassen, wird auf ungefähr 70 angegeben. Daneben giebt es aber viele kleine Geschäfte, die in der Hauptsache in den Händen von Frauen liegen, welche die Spitzenfabrikation als Nebenbeschäftigung betreiben. Diese kleinen Leute, welche fabrizieren lassen, haben ihre Agenten in Paris und London und setzen die Spitzen vielfach, wie man sich mir gegenüber ausdrückte, durch kleine Kanäle ab. Auch die Klöster befassen sich zum Teil mit dem selbständigen Vertriebe ihrer Spitzen, wenn sie auch in der Hauptsache für die großen Fabrikationsgeschäfte arbeiten. Von den 70 belgischen Spitzenhäusern entfällt etwa die Hälfte auf die Stadt Brüssel. Die übrigen, indes in der Hauptsache nicht so bedeutenden, verteilen sich mit 10 bis 12 auf Ypres, mit 12 auf Courtrai, 5 auf Bruges, 2 auf Anvers und 2 auf Louvain. Die Spitzen kommen, nebenbei bemerkt, in der Form in den Handel, wie sie von der Arbeiterin geliefert werden; eine Appretur findet nicht statt, wohl aber natürlich eine sorgfältige Durchsicht und event. Ausbesserung.

Die Angaben, welche ich über den Produktionswert der belgischen Spitzen, das heißt über den Fakturenwert derselben, habe erlangen können, beruhen natürlich auf Schätzung. Sie stammen von dem Inhaber eines größeren Brüsseler Hauses, dem ich einen objektiven Überblick wohl zutraue. Jedenfalls verdient aber die von meinem Gewährsmanne gemachte Bemerkung Beachtung, daß man sich bei einer derartigen Schätzung vor Doppelzählungen hüten müsse,

da die etwa in den Fabrikationscentren gegebenen Angaben über die Höhe der Produktion in denjenigen der Handlungshäuser mit enthalten sein würden. Der Gewährsmann giebt den durchschnittlichen Produktionswert Belgiens an echten Spitzen auf 5 bis 6 Millionen Francs an. Zur Kontrolle dieser Angabe kann man vielleicht darauf hinweisen, daß der durchschnittliche Jahresarbeitsverdienst der in der belgischen Spitzenindustrie beschäftigten Arbeiterinnen mit Einschluß der Kinder und der ganz alten Personen auf etwa 100 Francs für die Person angenommen werden kann, sodaß bei rund 35 000 Arbeiterinnen sich die Höhe des gezahlten Arbeitslohnes auf $3^1/_2$ Millionen Francs berechnet Nimmt man dazu die Unkosten der Fabrikationshäuser für allgemeine Spesen, für Zeichnungen, Arbeitsvermittelung, Ausrüstung und den bei Applikationsspitzen verwendeten Tüll sowie ihren Geschäftsgewinn, so kann man ungefähr auf die Summe von 5 bis 6 Millionen Francs als Fakturenwert kommen. Zur weiteren Kontrolle habe ich die Angaben der offiziellen belgischen Statistik herangezogen. Bezüglich des Wertes dieser Statistik wurde mir von einer Seite die Auffassung geäußert, daß die Werte derselben eher zu niedrig als zu hoch angegeben seien. Es erklärt sich dies zum Teil wohl auch daraus, daß ein großer Teil belgischer Spitzen in den belgischen Badeorten während der Saison von Fremden zum eigenen Verbrauch gekauft wird und bei der Ausfuhrstatistik deshalb nicht zum Vorschein kommt. Außerdem sollen Spitzen bei der Ausfuhr vielfach als tissus de coton deklariert werden.

Die mit den vorstehend bemerkten Einschränkungen zu betrachtenden nachstehenden statistischen Angaben sind dem vom belgischen Finanzministerium herausgegebenen Bulletin mensuel du Commerce spécial de la Belgique avec les pays étrangers, Années 1895, 1896 und 1897 entnommen. Für 1895 finden sich in dem Werke aber nur einzelne Angaben. In dem offiziellen Vorwort ist bemerkt, daß der Wert der Waren bisher nur bei der Einfuhr ermittelt wurde, während bei der Ausfuhr nur das Gewicht angegeben war. Man habe aber jetzt sowohl bei der Einfuhr als auch bei der Ausfuhr den Wert festgestellt, und zwar seien die angegebenen Werte auf Grund der von der Commission des valeurs 1896 festgestellten ermittelt worden. Bei der Ausfuhr der Waren (marchandises belges ou nationalisées) ist ferner der für die Spitzen allerdings in keinem nennenswerten Umfange in Betracht kommende Umstand zu beachten, daß die zur Veredelung eingegangenen Waren (marchandises destinées à recevoir une main d'oeuvre dans le royaume) bei der Einfuhr

und Ausfuhr mit gezählt sind. Hiernach betrug der Wert der Ausfuhr in Francs:

	1897	1896
Baumwollene Spitzen	3 265 318	2 806 661
Leinene Spitzen	628 245	1 650 819
	3 893 563	4 457 480.

Dazu kamen noch seidene Spitzen, für welche Angaben nach dem Werte nicht vorliegen, 1897: 1227 und 1896: 849 kg. Der Rückgang in der Gesamtausfuhr der Spitzen von 1896 auf 1897 ist um so auffallender, als er von einer starken Verschiebung des Anteils der leinenen und der baumwollenen Spitzen begleitet ist. Eine Erklärung habe ich hierfür nicht finden können.

Über die Richtung des Absatzes wurde mir bemerkt, daß Frankreich, England und die Vereinigten Staaten von Amerika den größten Teil aufnehmen, Deutschland komme in geringem, aber doch nennenswertem Maße in Betracht. Ferner findet ein Export nach Italien statt, wobei die Vermutung ausgesprochen wurde, daß die in Belgien hergestellten und nach Italien exportierten Spitzen wieder als italienisches Fabrikat in den Handel kommen. Die Statistik giebt über die Bestimmungsländer der belgischen Spitzenausfuhr folgenden Aufschluß. Es wurden ausgeführt:

nach	Baumwollene Spitzen Frcs.		Leinene Spitzen Frcs.		Seid. Spitzen kg	
	1897	1896	1897	1896	1897	1896
Deutschland	226 973	145 118	—	—	114	43
England	2 009 965	1 696 755	160 199	188 344	938	719
Österreich	—	—	—	—	—	—
Frankreich	767 482	693 876	425 929	1 450 307	34	43
Niederlande	—	—	—	—	—	—
Vereinigte Staaten	31 798	100 810	—	—	61	11
andere Länder	229 100	170 102	42 117	12 168	80	33
	3 265 318	2 806 661	628 245	1 650 819	1227	849

Die Schwankungen sind hiernach außerordentlich stark und es wird wohl im allgemeinen richtig sein, daß die Statistik mit Vorsicht zu gebrauchen ist. Die Ausfuhrziffer nach den Vereinigten Staaten ist mir von einer Seite als geradezu lächerlich gering bezeichnet worden, da einzelne Häuser jährlich mehr exportierten als die ganze Summe für die beiden Jahre 1896 und 97 ausmacht. Bezüglich der Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten habe ich mir von dem amerikanischen Konsulat in Brüssel die von diesem bewirkten Über-

sichten über die Ausfuhr an Spitzen geben lassen; hiernach ergiebt sich folgendes. Der Wert der nach den Vereinigten Staaten exportierten Spitzen betrug:

1896: 205 831,01 Dollar
1897: 159 509,16 "
1898: 115 180,04 ".

Außerden werden wahrscheinlich auch bei den amerikanischen Konsulaten in Gent sowie in Antwerpen Fakturen legalisiert. In Wahrheit ist aber, wie mir bestimmt versichert wurde, der Export von belgischen Spitzen nach den Vereinigten Staaten bedeutend größer, da ein großer Teil über England und Frankreich zur Ausfuhr gelangt.

Immerhin zeigt die Statistik, daß der Wert der Ausfuhr um 4 Millionen Francs schwankt, und es darf also auch wohl hierin mit Rücksicht auf die Ungenauigkeit der statistischen Aufzeichnungen eine Bestätigung des mir schätzungsweise angegebenen Wertes der belgischen Spitzenfabrikation von 5 bis 6 Millionen Francs gesucht werden.

Die Statistik umfaßt indes nicht ausschließlich echte Spitzen, die Bezeichnung der betreffenden Nummern ist vielmehr Tulles, dentelles et blondes, es sind also auch andere Spitzenarten in der Ausfuhr enthalten, wenn man auch annehmen darf, daß die echten Spitzen die Hauptmasse bilden. Ich muß deshalb diese anderen in Belgien hergestellten Spitzenarten, nämlich die in Lierre hergestellten Tambour- oder Crochetspitzen und die in der Nähe von Brüssel hergestellten maschinengestickten Spitzen, kurz berühren.

Die Fabrikation von Tambourspitzen ist im wesentlichen centralisiert in Lierre bei Antwerpen. Diese mit der Tambour- oder Häkelnadel hergestellten Spitzen können nicht zu den echten Spitzen gerechnet werden, sie werden vielmehr auf mechanisch hergestelltem Tüllgrund gefertigt, haben aber ein der echten Spitze sehr ähnliches Aussehen. Dies beruht auf folgendem. Während in Sachsen und Böhmen, wo ebenfalls die Tambourstickerei heimisch ist, den Arbeiterinnen der Rohtüll mit aufgezeichneten Mustern gegeben und nach Herstellung der Stickereien gebleicht, appretiert und gefärbt wird, erhalten die belgischen Arbeiterinnen den Tüll appretiert und gebleicht zugefertigt und verstehen es, so exakt zu arbeiten, daß nach der Herstellung der Tambourstickerei eine weitere Appretur nicht mehr erforderlich ist. Es handelt sich, wie gesagt, meist um Handtambourarbeit, es sollen aber auch ganz kleine feinnadlige Bonnazmaschinen in Gebrauch sein. Über die Zahl der in dieser Industrie beschäftigten

Arbeiterinnen habe ich etwas Sicheres nicht in Erfahrung bringen können, von einer Seite wurde mir gesagt, daß sich die Zahl der Arbeiterinnen auf 1500—2000 belaufe. Die Artikel, um die es sich bei dieser Fabrikation handelt, sind hauptsächlich Schleier, Echarpes und Priestergewänder. Die Gewandtheit der Arbeiterinnen soll so groß sein, daß der Fabrikant lediglich die Konturen der Muster vorzuzeichnen braucht und es den Arbeiterinnen überlassen kann, nach eigenem Geschmack die Schattierungen zu sticken.

Außer dieser Tambourspitze kommt in Belgien auch die maschinengestickte Spitze vor. Als einziges hierfür in Betracht kommendes Geschäft wurde mir eine große mechanische Stickerei in Vilvorde bei Brüssel bezeichnet, deren Inhaber ungefähr 30 Maschinen und zwar Zwillingsmaschinen neuester Konstruktion von Saurer & Söhne in Arbon besitzen soll. Auch der Tüll wird von dieser Fabrik selbst hergestellt.

Über die Anlernung der belgischen Spitzenarbeiterinnen ist folgendes zu bemerken. Unter den belgischen Spitzenarbeiterinnen sind, wie bereits bei der Darstellung der einzelnen Spitzenarten hervorgehoben wurde, zwei Kategorien zu unterscheiden, nämlich einmal die freien Arbeiterinnen und dann die Arbeiterinnen der Klosterschulen. Daß diese Klosterschülerinnen auch als Arbeiterinnen zu betrachten sind, darf wohl unzweifelhaft angenommen werden, ja es gewinnt nach den mir gemachten Angaben fast den Anschein, als ob der eigentliche Zweck der Klosterschulen, die Anlernung, vielfach zu Gunsten von Erwerbszwecken der Klöster vernachlässigt wird. Die Anlernung der Spitzenarbeiterinnen geschieht jedenfalls in der Hauptsache durch die Klosterschulen. Es findet zwar auch Anlernung durch Familienlehre seitens älterer Familienmitglieder statt, mit dem Ausdruck „freie Arbeiterinnen" soll aber jedenfalls nicht die Art der Anlernung bezeichnet werden, sondern es gilt diese Bezeichnung auch für diejenigen Arbeiterinnen, welche der Klosterschule entwachsen sind und die Spitzenklöppelei dann selbständig in der Hausindustrie betreiben. Der Besuch der Klosterschulen geschieht in der Hauptsache vom 7. bis zum 12. und 13. Lebensjahre. Es handelt sich hierbei natürlich nur um die Klöster in denjenigen Gebietsteilen Belgiens, in welchen, wie in Ost- und Westflandern, die Spitzenindustrie überhaupt heimisch ist. In diesen Klosterschulen werden die Kinder von Nonnen unterrichtet, und zwar hauptsächlich in der Klöppelei von Torchons und Valenciennes, während feinere Spitzenarten nur in beschränktem Umfange gelehrt werden. Für die Erlernung der Herstellung feinerer Spitzen-

arten bleiben die Schülerinnen, wie mir versichert wurde, bis zum 17. und 20. Lebensjahre in den Klöstern. Der Schwerpunkt der Ausbildung liegt aber in der Anlernung zu den Torchons und Valenciennes. Es sind dies, wie bereits oben bemerkt, die leichteren Spitzenarten, und der Unterricht in diesen bietet daher den Klöstern am ehesten die Möglichkeit, die Kinder zur Herstellung einer marktgängigen Ware heranzubilden und aus der Kinderarbeit Nutzen zu ziehen. Diese frühzeitige Hinweisung zur Herstellung einer marktgängigen Ware ist vielleicht auch der Grund mit, daß die belgischen Spitzenarbeiterinnen sich in der Hauptsache auf die Herstellung nur einer Spitzenart beschränken und höchstens zwei verwandte Spitzenarten beherrschen können. Von einem Gewährsmanne wurde mir nun versichert, daß die Kinder bis zum 10. Jahre für die Arbeiten, welche sie liefern, nicht bezahlt werden. Die Klöster brächten vielfach den Wert der Lehre in Anrechnung und stellten ferner die von ihnen gelieferten Klöppelkissen zu hohen Preisen in Rechnung. Der Unterricht selbst habe sich bis vor etwa zwei Jahren auf Katechismenlehre beschränkt, inzwischen seien aber die Klöster gezwungen worden, auch Elementarunterricht zu erteilen. Dieser Unterricht sei aber jedenfalls so beschränkt, daß der Nachmittag mit Arbeit ausgefüllt werden könne. Die Arbeit bestehe im wesentlichen im Klöppeln, wenn auch vereinzelt Weißnäherei (lingerie) getrieben werde. Dieser Gewährsmann faßt sein Urteil über die Klosterarbeit dahin zusammen, daß es zwar Geheimnis sei, was die Klöster aus der Kinderarbeit ziehen, es werde aber unter der Form der Anlernung eine gewissenlose Ausbeutung der Kinderarbeit durch die Klöster getrieben. Diesem Urteile steht jedoch dasjenige eines anderen Gewährsmannes gegenüber, der versicherte, daß die Kinder in den Klöstern ebensoviel wie freie Arbeiterinnen verdienten und ihre Arbeit voll bezahlt bekämen. Die Bemessung des Lohnes geschehe in der Weise, daß die Schwestern die Ware zu einem gewissen Preise den Fabrikationshäusern anböten, letztere schrieben dann den nach Verhandlungen vereinbarten Preis auf Zettel, und der hierauf verzeichnete Preis werde den Klosterschülerinnen ausgezahlt. Auf meine Frage, ob er für die thatsächliche Auszahlung dieser Löhne eine Kontrolle habe, erwiderte der Gewährsmann, daß diese gewiß sei, da die Klöster kein Interesse daran hätten, die Arbeitslöhne zu behalten, sondern mit der Anlernung nur ein gutes Werk thäten. — Zu einer thatsächlichen Feststellung darüber, in welchem Maße den Kindern die Arbeitslöhne zu Gute kommen, habe ich leider nicht ge-

langen können und muß mich deshalb damit begnügen, die vorstehenden, einander direkt widersprechenden Auffassungen wiederzugeben. Nebenbei seien auch die sogenannten Beguinen erwähnt, die nach Art von Asylistinnen in den bekannten Beguinenhäusern sich ebenfalls bis zu einem gewissen Grade mit der Herstellung von Spitzen befassen. Ich will übrigens nicht unterlassen zu bemerken, daß in den staatlichen Klöppelschulen des Königreichs Sachsen die Arbeiten der Schülerinnen verkauft und der hierfür bezahlte Arbeitslohn den Schülerinnen überlassen wird. Nach dem von der Handels- und Gewerbekammer Plauen, in deren Bezirk die meisten sächsischen Klöppelschulen liegen, herausgegebenen statistischen Bericht für 1896 und 1897 betrug der Jahresarbeitsverdienst der 1897 in 22 staatlichen Klöppelschulen vorhandenen 1195 Schülerinnen 28 114,57 Mk. oder im Durchschnitt für eine Schülerin 23,53 Mk. Der Verdienst der fleißigsten Schülerin betrug in der Klöppelschule zu Grünhain 121,08 Mk. Diese Schulen können aber selbstverständlich mit den belgischen Klosterschulen nicht verglichen werden. Bemerkenswert ist nur, daß auch in den staatlichen sächsischen Schulen die Verwertung der Schülerarbeit mit der Anlernung verbunden ist.

Wenn die Zahl der belgischen Spitzenarbeiterinnen sich dauernd auf einer gewissen Höhe zu halten scheint, so ist das wahrscheinlich in erster Linie dem Einfluß des Klosterunterrichts zu verdanken. Auf der anderen Seite zeigt sich aber, daß die dem Klosterunterricht entwachsenen Arbeiterinnen durch andere Industriezweige vielfach der Spitzenklöppelei entzogen werden. In erster Linie ist in dieser Beziehung zu berücksichtigen, daß die Spitzenarbeiterinnen zeitweise durch landwirtschaftliche Arbeit ihrem Beruf entzogen werden, wobei es sich indes nicht um dauernde, sondern nur zeitweise Entziehung handelt. Die landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung mit Heumachen, Kartoffellesen u. s. w. dauert, wie mir gesagt wurde, von Juli bis September und darüber hinaus, ja fast 4 Monate hindurch, was sich aus der Mannigfaltigkeit der Bodenerzeugnisse Belgiens erklärt; die Arbeitskräfte werden demnach einen langen Zeitraum hindurch beansprucht. Von einer Seite wurde mir auch angegeben, daß es unter den belgischen Arbeitern und Arbeiterinnen Franzosengänger gebe, wie es in Böhmen sogenannte Sachsengänger giebt, die während der Ernte und Bauzeit im benachbarten Frankreich Arbeit suchen, nach Beendigung der Land- oder Bauarbeit aber in ihre Heimat zurückkehren. Bei allen diesen Nebenbeschäftigungen handelt es sich, wie gesagt, nicht um dauernde Abwendung der Arbeiterinnen

von der Spitzenindustrie. Anders liegen dagegen die Verhältnisse, soweit besser lohnende Industrien als Konkurrenten gegen die Spitzenindustrie auftreten. Hierbei wird es indes als eine auffällige Erscheinung bezeichnet, daß die Spitzenarbeiterinnen sich nur ungern denjenigen Industrien zuwenden, welche geschlossene Betriebsweise haben. In Bruges nimmt allerdings die dortige, jedenfalls teilweise fabrikmäßig betriebene Bürstenindustrie einen Teil der Torchonsarbeiterinnen, also der minder ausgebildeten Spitzenarbeiterinnen, auf, vor allem wenden sich aber die Spitzenarbeiterinnen den hausindustriell betriebenen Industrien zu, als welche genannt werden die Cigarrenindustrie, die Streichholzindustrie, vornehmlich aber die Glacéhandschuhfabrikation, in der die Spitzenarbeiterinnen für die Herstellung der Ziernähte auf der Handschuhoberfläche gesucht sind, ferner die Konfektion und die Korsettindustrie, welche letztere in Belgien großartig entwickelt sein soll. Diese vielfach als Familienindustrien betriebenen Industriezweige bieten den Spitzenarbeiterinnen lohnenden Erwerb, sodaß sie zu ihnen gern übergehen.

Über die Höhe der Arbeitslöhne habe ich nur sehr wenig in Erfahrung bringen können, überhaupt sind die Angaben über die Arbeitslöhne in der Spitzenindustrie, wie von einem Berichterstatter hervorgehoben wurde, ungenau, was bei dem nebenwirtschaftlichen Charakter dieser Industrie nicht überraschen kann. Über die von den Klöstern an Kinder gezahlten Löhne ist auf das obige über die Anlernung der Kinder Gesagte zu verweisen. Im übrigen wurde mir von einem Gewährsmann in Brüssel angegeben, daß eine regelmäßig beschäftigte Frau ungefähr 300 Frcs. jährlich mit Spitzenarbeit verdiene. Ein anderer Fabrikant in Brüssel gab an, daß eine gute Arbeiterin bei feinen Spitzen täglich 1,25 Frcs. verdiene, wobei sie aber noch ihre häuslichen Arbeiten nebenbei verrichten könne. Eine alte Frau in Bruges, welche Valenciennes klöppelte, gab mir ihren täglichen Verdienst auf 80 Ctms. an.

Bei der Beurteilung der Lohnverhältnisse ist das bereits an anderer Stelle berührte sehr ausgedehnte Faktorwesen in Betracht zu ziehen. Zum Teil wirkt auch unlauteres Geschäftsgebaren der Fabrikanten in äußerst nachteiliger Weise auf die Hausindustrie ein, worüber Carlier in seinem bereits oben citierten Buche einige Schilderungen entwirft. Da mir hierüber ein eigenes Urteil nicht zusteht, so begnüge ich mich damit, einige Angaben von Carlier über diese Verhältnisse wiederzugeben. Carlier sagt hierüber etwa folgendes:

Ein bekanntes Mittel unlauterer Geschäftshäuser, einen Druck auf die Hausindustrie durch die Faktorfrauen auszuüben, sei folgendes. Der Einkäufer eines finanziell gut situierten Hauses gehe zu einer in etwas bedrängten Verhältnissen befindlichen Faktorfrau und erteile ihr einen großen Auftrag auf Spitzen mit dem Ersuchen, bis zu einem bestimmten Tage alles aufzukaufen und fertigstellen zu lassen, und bewillige einen über das gewöhnliche Maß etwas hinausgehenden Preis, wenn sie die verlangte Menge zusammenbringe. Die Frau wende nun in dem Glauben, ein gutes Geschäft zu machen, alle ihr zur Verfügung stehenden Mittel auf. Der Einkäufer erscheine aber nicht zur verabredeten Zeit, sondern erst einige Wochen später und gebe an, daß die Saison bereits vorbei sei und er um keinen Preis die Spitzen übernehmen könne. Schließlich spiele er noch auf dringende Vorstellungen der Faktorfrau den Großmütigen und kaufe die Spitzen um 30 bis 40 % unter dem regulären Preise, wodurch die Faktorfrau zur Hälfte ruiniert werde. Auf diese Weise entstehe eine sehr unlautere Konkurrenz gewissenloser Häuser gegen anständige Firmen. — Ein anderer Weg, um zu billigen Spitzen zu gelangen, sei folgender. Es gebe eine Menge bedürftiger, aber unabhängiger Arbeiterinnen, welche sich genötigt sehen, für ihre Spitzen bei dem Krämer Vorschuß in Form von Lebensmitteln zu entnehmen. Die Krämer verkauften diese Spitzen ihrerseits aber nicht an reelle belgische Geschäftshäuser, sondern an die ausländischen Konkurrenzhäuser, wodurch den belgischen Spitzenfabrikanten eine ruinöse Konkurrenz entstehe. Andere Arbeiterinnen setzten, wenn sie die Mittel zur Reise hätten, ihre Spitzen direkt an kleine Spitzendetailgeschäfte in großen Städten ab, welche ihrerseits die Preise verdürben. Der belgische Schriftsteller fügt hinzu: De tout cela il résulte une baisse fatale et inévitable du prix de vente et comme conséquence logique une non-value progressive de la main d'oeuvre.

Über Bezahlung und Arbeitszeit sagt der belgische Schriftsteller folgendes. L'ouvrière dentellière est trop mal payée; das stehe in schreiendem Gegensatze zu dem Luxus, der jetzt fin de siècle getrieben werde. Es sei kaum glaublich, daß es geduldet werde, daß Familienmütter, Witwen und alte Frauen 14 Stunden täglich an demselben Platze mit über die Arbeit gebeugtem Kopfe und angestrengten Augen, mit eingedrücktem Magen und gebrochenen Fingern arbeiten, um 75 Centimes bis 1 Franc zu verdienen. Die Spitzenindustrie beschäftige eben zum Teil schwache, unselbständige Frauen, Witwen und Waisen. Die Spitzenarbeiterinnen arbeiteten geräuschlos, sie

könnten sich nicht, wie die Arbeiterinnen in Großstädten, vereinigen und durch Streiks höhere Löhne erzwingen. Wie viele aber gingen jährlich auf die elendeste Weise in Hospitälern zu Grunde!

Wenn ich zum Schluß einige Bemerkungen über die voraussichtliche Zukunft der belgischen Spitzenindustrie zu machen mir gestatte, so möchte ich hierbei an die in dem mehrfach citierten Buche La Belgique dentellière niedergelegte Auffassung des belgischen Schriftstellers Carlier anknüpfen. Die Auffassung dieses Schriftstellers zeigt ein ganz eigentümliches Gemisch seiner sehr lebhaften Empfindung über die schlechte wirtschaftliche Lage der Spitzenarbeiterinnen und seiner offenbar dilettantischen, im Manchestertum befangenen volkswirtschaftlichen Ideen. Er sagt ungefähr folgendes.

Unsere Zeit verlange eine schnelle Produktion, die bei der echten Spitze aber nicht möglich sei. Diese habe indes in dem Konkurrenzkampfe die Waffe für sich, daß sie eben echt sei, und trotz der Langsamkeit ihrer Herstellung werde sie immer mehr Liebhaber finden, weil man ungeachtet aller Vollkommenheit unseres Jahrhunderts nicht Wahres mit Falschem machen kann. (on n'arrivera jamais à faire du vrai avec du faux). Der schönste Symilibrillant werde niemals mit dem echten rivalisieren, noch ihn ersetzen können. Wir könnten also gewiß sein, daß die echte Spitze kraft ihrer Echtheit und Eigenart über die mechanisch hergestellte eine große Überlegenheit bewahren werde. Der Schriftsteller geht aber noch weiter und will beweisen, daß das Aufkommen der mechanischen Spitzen der echten in keiner Weise geschadet hat. Die echte Spitze, sagt er, sei bisher das Vorrecht der Reichen gewesen. Nun sei durch ihre mechanische Nachahmung ein Massenverbrauch an Spitzen eingetreten; dieser Massenverbrauch habe aber auf die höheren Gesellschaftsklassen die Wirkung ausgeübt, daß diese die Nachahmung ablehnten (bouder la contrefaçon), da der Verbrauch zu sehr verallgemeinert sei. Die höheren Gesellschaftsklassen wollten daher nur echte Spitze tragen. Zum Belege citiert der Schriftsteller einen von Jules Simon in der Revue des Deux Mondes gelegentlich einer Arbeit über die Löhne der Arbeiter gemachten Ausspruch, daß die echte Spitze stets einen der seltensten Siege der Handarbeit über die mechanische Arbeit bedeute. Er giebt ferner an, daß in einem in der Société d'encouragement de Nottingham gehaltenen Vortrag festgestellt sei, daß echte Spitzen niemals in größerem Umfange als seit der Erfindung der mechanischen getragen seien. Als Wirkung der mechanischen Spitze auf die Pro-

duktion der echten führt er an, daß die Fabrikanten der echten Spitze durch die Konkurrenz der mechanischen gezwungen worden seien, die Herstellungsarten der echten Spitzen zu vervollkommnen. Der Schriftsteller zieht aus alledem den Schluß, daß die mechanische Spitze, weit entfernt der echten zu schaden, nur den Geschmack an der echten verallgemeinert habe.

Der Schriftsteller verkennt nun aber trotzdem nicht — was mit seinen Darlegungen über den Aufschwung der echten Spitzen ja an sich schon in einem gewissen Widerspruch steht — die wirtschaftlich ungünstige Lage der Spitzenindustrie und erwägt als Mittel der Hebung derselben die Möglichkeit eines Zusammenschlusses (syndicat) der Fabrikanten echter Spitzen. Er verhehlt sich aber nicht, daß dieser Gedanke, wenigstens gegenwärtig, wie er meint, bei den Fabrikanten keine Gegenliebe finden werde, da es die eigenartige Lage der Industrie verbiete, ein Lohnminimum festzusetzen oder überhaupt die Arbeit der ausführenden Kräfte zu kontrollieren. Das einzige, Erfolg versprechende Mittel sei daher, die ganze Produktion in einer Hand zu vereinigen, die Konkurrenz auszuschließen und damit zu einer Erhöhung des Arbeitslohnes zu gelangen. Das sei aber nur unter der nicht als wahrscheinlich anzunehmenden Voraussetzung eines regelmäßigen Absatzes der Produkte möglich. Das Ergebnis würde auch in keinem rechten Verhältnis zu den Anstrengungen stehen, und es könnte der Erfolg eintreten, der sich 1828 bei einem ersten — mir nicht bekannten und von dem Schriftsteller nicht näher erläuterten — Versuch der Centralisation der mechanischen Spitzen gezeigt habe, daß nämlich der höhere Gewinn der Fabrikanten anstatt den Arbeitern zu Gute zu kommen, lediglich Anlaß gegeben habe, noch mehr Arbeiter zu engagieren und die Löhne herabzusetzen. Wenn man einem in der mechanischen Spitzenindustrie gemachten — mir ebenfalls nicht bekannten — Versuch entsprechend die Verkaufspreise der Fabrikate festsetzen und kontrollieren wollte, so würde man das in Belgien sehr bald als eine Verletzung der freien Arbeit empfinden (on le taxerait bien vite d'atteinte à la liberté du travail). Der Schriftsteller hält es daher für angemessen, sich auf diese Darlegungen zu beschränken, sie zur Kenntnis des Publikums zu bringen und sich an die private und individuelle Initiative zu wenden, um die vorhandenen Mißstände zu verringern (dans le but d'atténuer les lacunes existantes); er hofft, daß gerechte Beschwerden alle Hindernisse überwinden werden.

Der Schriftsteller macht sodann — nach der Darstellung der ungünstigen Lohnverhältnisse der Arbeiterinnen — Vorschläge zur

Verbeſſerung ihrer Lage und fordert, daß eine Specialhülfskaſſe für die Fälle der Krankheit und des Alters, ſowie ein Aſyl (refuge) für die alten Tage der Frauen gegründet werde. Zur Illuſtration der Wohlthätigkeit einer derartigen Anſtalt ſchildert er die Verhältniſſe eines ihm bekannten, aus privater Initiative hervorgegangenen Aſyls für alte Frauen. Das ſei ein Fingerzeig für reiche Leute, welche Wohlthaten erweiſen wollten. Derartige Anſtalten hingen indes größtenteils nur von der Freigebigkeit einzelner Perſonen ab. Dagegen gebe es auch andere, auf Gegenſeitigkeit gegründete Anſtalten, wie eine ſolche kürzlich in Brüſſel ins Leben getreten ſei. Derartige Einrichtungen müßten in Belgien verallgemeinert werden; ſie ſeien ein praktiſches Mittel, um den Enterbten einen moraliſchen und materiellen Stützpunkt zu geben. Der Staat würde derartige Unternehmungen gewiß unterſtützen, aber er könne nicht alles durch ſich ſelbſt leiſten. Der Staat könne nur — hier kommt die mancheſterliche Befangenheit des Schriftſtellers beſonders zum Vorſchein — denjenigen helfen, welche ſelbſt handeln und ihre Kräfte vereinigen wollten. Die Lage der Spitzeninduſtrie werde ſich deshalb nur beſſern, wenn ſich die große Öffentlichkeit mit ihr beſchäftige, das Geſetz könnte die Lage zwar mildern, aber das Übel nicht heben. Ce n'est pas à coups de décrets que l'on transforme l'humanité, c'est l'effort individuel, une lutte incessante et courageuse, qu'il nous faut. Jeder möge, anſtatt ſich in ſeinen Egoismus einzuſchließen, um ſich ſchauen und Hand ans Werk legen.

Dieſen Gedanken an die Hülfe durch das Individuum ſpinnt der Schriftſteller dann noch in folgender eigentümlichen Weiſe weiter. Er appelliert zunächſt an die Grandes dames aux éblouissantes toilettes, ſie möchten in Zukunft ihre Spitzen nur in reellen Spitzenhäuſern kaufen und um den Preis nicht feilſchen. Sie würden dann das Leben der armen Arbeiterinnen angenehmer geſtalten; es ſei doch auch nicht chriſtlich, andere dulden zu laſſen, was man ſelbſt nicht ertragen würde. Sodann appelliert er an die Fabrikanten, daß ſie ihre Berufsehre über die gemeine Spekulation gewiſſer Konkurrenten ſtellten, die ſich in Spekulationen zum Schaden der unglücklichen von ihnen ausgebeuteten Frauen gefielen. Sie möchten ihre Arbeiterinnen anſtändig bezahlen und ſich mit einem mäßigen Nutzen begnügen, ſie möchten auf Preiſe halten und den Wert ihrer Kunſtwerke nicht dadurch verderben, daß ſie ſie zu niedrigen Preiſen auf den Markt werfen. Er appelliert weiter an die Eigentümer von Arbeiterwohnungen, daß ſie dieſe in bewohnbarem Stand erhalten

möchten, und wünscht endlich, daß die Arbeiterinnen nicht über ihre Kräfte angestrengt werden, und sie eine ihren Bedürfnissen entsprechende Bezahlung finden. Dann würde sich die Zahl der Spitzenarbeiterinnen zum Nutzen der gesamten belgischen Spitzenindustrie erhöhen.

Man sieht hieraus, daß der Ideenkreis des Schriftstellers in den Rahmen der Manchesterlehre eingezwängt ist, die alles von persönlicher Initiative erwartet, das Eingreifen des Staates aber ablehnt. Trotz mancher guten Ansätze, wie des Vorschlags einer Kranken- und Altersunterstützung auf Gegenseitigkeit und der angedeuteten Notwendigkeit des Arbeiterschutzes für die Spitzenindustrie, wagt er es nicht, die staatliche Autorität hierfür in die Wagschale zu werfen. Der Weg des korporativen Zusammenschlusses der Fabrikanten, der rein theoretisch betrachtet, für die private Initiative noch den meisten Erfolg versprechen könnte, ist durch den eigentümlichen hausindustriellen Charakter der Industrie nur schwer betretbar. Der Schriftsteller fühlt die Unwirksamkeit der von ihm vorgeschlagenen Mittel offenbar selbst, wenn er — abgesehen von seinem Appell an die Wohlthätigkeit — die Konsumenten gewissermaßen zu enthusiasmieren sucht, daß sie aus Mitleid mit den Arbeiterinnen höhere Preise zahlen und dadurch indirekt auf die Besserung der Löhne der Arbeiterinnen einwirken möchten. Über die Unwirksamkeit eines derartigen Appells wird er sich wohl selbst keiner Täuschung hingeben.

Meines Erachtens geht der belgische Schriftsteller bei seiner Deduktion von einer durchaus falschen Voraussetzung aus, wenn er als bewiesen annimmt, daß die echte Spitze den Konkurrenzkampf mit der mechanischen *auf allen Gebieten* aufrechterhalten kann, und es demgemäß als wünschenswertes Ziel bezeichnet, die Zahl der in der Spitzenindustrie vorhandenen Arbeiterinnen zu vermehren.

Es mag zugegeben werden, daß der Verbrauch an echten Spitzen bei der durch die mechanische Herstellung verursachten Verallgemeinerung der Spitzen überhaupt zugenommen hat, und es mag auch als natürliche Wirkung der Konkurrenz der mechanischen Spitze auf die Produktion der echten eine Verfeinerung der letzteren bis zu einem gewissen Grade eingetreten sein. *Durchaus falsch ist aber die Generalisierung dieser Sätze auf alle Spitzenarten.* Bei der Beurteilung der Zukunft der belgischen Spitzenindustrie sind vielmehr die einzelnen Spitzenarten zu unterscheiden. Nach den vor-

stehenden Untersuchungen ist es mir wahrscheinlich, daß die echte Spitze in ihren gewöhnlichen Arten, den Torchons, den Valenciennes sowie den Chantillyspitzen, den Kampf mit der mechanischen Spitzenindustrie nicht bestehen kann. Der Fortschritt der mechanischen Spitzenindustrie wird ferner höchst wahrscheinlich auch in Zukunft der echten Spitze weitere Gebiete mit Erfolg streitig machen, wenn auch zugegeben werden mag, daß in der Herstellung von sog. Façon- oder Formsachen, wie Kragen, Echarpes, Fächern, Plastrons, Coiffüren, Tüchern, Shawls, Schirmbezügen u. s. w., die mechanische Herstellung mit Schwierigkeiten verbunden ist, die bei der Handspitze in Wegfall kommen, und daß auf diesem Gebiete für die echte Spitze noch ein großer und wenig umstrittener Konsum liegt. Es erscheint aber als erste Aufgabe der belgischen Spitzenindustrie, diejenigen Gebiete, auf welchen die echte Spitze einen aussichtslosen Kampf gegen die mechanische führt, scharf zu erkennen und diese Gebiete allmählich für die echte Spitze aufzugeben oder wenigstens ganz erheblich zu verringern. Um dies durchzuführen, ist es notwendig, den Hebel bei der Anlernung neuer Spitzenarbeiterinnen einzusetzen. Die Anlernung des Zuwachses ist aber bisher ohne Aufsicht völlig systemlos den Klöstern überlassen, und diese haben nach den obigen Darlegungen ein Interesse daran, die Kinder frühzeitig zum Erwerb heranzubilden; ob im eigenen Nutzen oder lediglich in dem vorausgesetzten Interesse der Kinder, mag dahingestellt bleiben. Bei dem geringen Verdienste, mit welchem sich die Klöster aber unter allen Umständen begnügen können, entwickelt sich die eigentümliche Situation, daß sie es nutzbringend finden, einen Nachwuchs für eine volkswirtschaftlich bereits im Absterben begriffene Industrie heranzubilden. Bei dieser Art der systemlosen Anlernung des Nachwuchses und Hinleitung zu gewöhnlichen Spitzenarbeiten wird der gewerbsmäßigen Herstellung untergeordneter und unlohnender Spitzenarten stets von neuem eine Menge von Arbeiterinnen zugeführt, die bei dem Mangel einer höheren Ausbildung auf diesen niedrigen Erwerb angewiesen bleiben und widerstandslos dem zermalmenden Kampf der mechanisch hergestellten gleichen Spitzenarten und dem Lohndruck der eigenen Arbeitgeber preisgegeben sind. Es erscheint also als die Hauptaufgabe des Staates, die Anlernung der Kinder zur Spitzenherstellung in den Klöstern zu überwachen und diese Anlernung in bestimmte Wege zu leiten. Die Zahl der lediglich für Torchons

und Valenciennes in den Klöstern ausgebildeten Kinder muß beschränkt werden, damit diese volkswirtschaftlich unfruchtbaren Spitzenarten in einer angemessenen Übergangszeit allmählich dem thatsächlich noch vorhandenen Bedarf entsprechend eingeschränkt werden. Dadurch wird aber die Bahn frei für die Anlernung eines Nachwuchses zur Herstellung der wirklich lebensfähigen feinen Spitzenarten, und es erscheint Aufgabe des Staates, die Lehrthätigkeit der Klöster darauf hinzulenken. Wenn die Klöster, wie von einem Gewährsmanne mir gegenüber auf das bestimmteste behauptet wurde, mit der Anlernung der Kinder keine selbstsüchtigen Zwecke verfolgen, sondern lediglich ein gutes Werk thun wollen, so wird es ja bei ihnen an Entgegenkommen für eine systematische, der Lebensfähigkeit der einzelnen Spitzenarten angepaßte Unterweisung des Nachwuchses nicht fehlen, und es hat ja dann auch die Geistlichkeit in Belgien Gelegenheit, ihren großen Einfluß auf den Staat nach dieser Richtung hin zur Geltung zu bringen. Daneben könnte auch für Ausbildung der Spitzenzeichner etwas geleistet werden. Der Schwerpunkt liegt aber darin, daß mit der bisherigen systemlosen Anlernung dieser Spitzenherstellung in den Klöstern aufgeräumt wird. Bei Beschränkung auf feinere, wirklich lebensfähige Spitzenarten könnte die rein volkswirtschaftliche Seite der Frage nach der Zukunft der belgischen Spitzenindustrie meines Erachtens befriedigend gelöst werden.

Dann die socialpolitische Seite der Frage. Die belgischen Spitzenarbeiterinnen sind offenbar nicht stark genug, sich gegen den Lohndruck zu schützen, sie sind im Gegenteil bei der Zersplitterung der hausindustriellen Thätigkeit und der Beschränktheit ihres Könnens einem starken Lohndruck ausgesetzt, und es ist nicht zu erwarten, daß bei dem großen Preisfall für die gewöhnlichen Spitzenarten eine Aufbesserung der hierbei beschäftigten Arbeiterinnen eintreten wird. Anders liegt aber die Sache bei der Beschränkung auf die Herstellung feinerer Spitzenarten, die thatsächlich einen höheren Preis erzielen können und demgemäß auch für die Arbeiterinnen besser lohnen. Diese höher lohnenden Spitzenarten werden auch gestatten, daß für die Fälle der Krankheit, der Invalidität und des Alters der Arbeiterinnen Fürsorge getroffen wird. Bei dem hausindustriellen Charakter und der Thatsache, daß es sich hauptsächlich um weibliche Arbeiter handelt, wird aber eine derartige Fürsorge durch die Selbsthülfe der Arbeiterinnen nicht zu erwarten sein. Hier muß, was bei den eingewurzelten manchesterlichen

Anschauungen in Belgien ja ganz besonders schwer sein mag, der Staat durch eine Zwangsversicherung, der die Arbeitgeber und Arbeiter zu unterwerfen sind, eingreifen und damit erreichen, daß die Arbeitslöhne bis zu einem gewissen Teil der Einwirkung der Konkurrenz entzogen und zu Rücklagen für Fälle der Krankheit, der Invalidität und des Alters verwendet werden. Daß ein derartiges staatliches Eingreifen möglich ist und zum Segen der Arbeiter gereicht, dürfte durch das Vorgehen der staatlichen Versicherungsgesetzgebung des Deutschen Reiches hinreichend bewiesen sein. — Ferner sind aber auch grundsätzlich Maßregeln des Arbeiterschutzes zu befürworten, die bei dem hausindustriellen Charakter der Spitzenherstellung entsprechend zu specialisieren sind.

Daß der lebensfähige Teil der belgischen Spitzenindustrie eine derartige Belastung tragen kann, steht wohl außer Zweifel, und es wird gewiß die christliche Nächstenliebe in dieser höheren, staatlich organisierten Form zum Segen der Arbeiter und der Industrie gereichen.

Frankreich.

Bei der Untersuchung über die französische Spitzenindustrie habe ich mich im wesentlichen auf die als Konkurrenzindustrie der deutschen mechanischen Spitzenstickerei wichtige mechanische Spitzenweberei von Calais beschränkt, daneben noch einige Angaben über die mechanische Spitzenweberei von Lyon gesammelt und sodann versucht, einen Überblick über den in Paris konzentrierten französischen Spitzenhandel zu gewinnen. Diese Beschränkung erschien mir — abgesehen von der Kürze der mir zur Verfügung stehenden Zeit — dadurch gerechtfertigt, daß der in Frankreich hergestellten echten Spitze eine erhebliche Bedeutung nicht mehr zukommt, und die Arbeitsorganisation bei der Herstellung dieser Spitze eine wesentliche Abweichung von der belgischen nicht bieten dürfte. Ich habe daher der Herstellung der echten Spitze, die ihren Hauptsitz in Le Puy, Alençon Mirecourt und Luxeuil hat, meine Aufmerksamkeit nicht widmen können, ebensowenig vermochte ich über die seit längerer Zeit in Frankreich gepflegte Bandnäherei — einer Art Grenzgebiet zwischen Posamenten und Spitzen —, die auch in Deutschland seit einigen Jahren stark in Aufnahme gekommen ist, Angaben zu sammeln. Die eigentliche Schleierindustrie von Lyon habe ich nur kurz streifen können.

Das Centrum der mechanischen Spitzenweberei Frankreichs bilden die jetzt nach Schleifung der Festungswälle mit dem alten Calais vereinigte Stadt St. Pierre-lès-Calais, sowie die Städte Caudry und St. Quentin mit Umgebung. Die Bedeutung von Calais für die Spitzenindustrie schildert Hénon in seinem Bericht über die Brüsseler Weltausstellung, nachdem er vorher über Nottingham und Caudry gesprochen hat, mit folgenden etwas enthusiastischen Worten. „Mais le grand marché! le centre le plus important pour la fabrication de la Dentelle mécanique en France, celui qui a le plus contribué et qui contribue encore à faire, de ce genre de production, une veritable industrie nationale, pouvant rivaliser avec avantage contre Nottingham, par la beauté et la perfection de ses produits, c'est l'ancien Saint Pierre-lès-Calais, annexé depuis 1885 au vieux Calais de l'Histoire, démantelé et débarassé de ses vieilles fortifications." In dem alten Calais, wohin die Spitzenweberei zuerst von England eingeführt wurde, sind Stühle gegenwärtig nicht mehr vorhanden.

Über die Einführung der Industrie und deren geschichtliche Entwickelung habe ich in Calais nur spärliche Angaben sammeln können; es soll zwar, wie mir von einer Seite versichert wurde, ein Buch über l'origine de la fabrication de tulle à Calais geben, womit wahrscheinlich das nachstehend unter Litteratur aufgeführte, mir aber nicht zugänglich gewordene Werk von Ferguson gemeint ist. Von einem anderen Gewährsmann wurde mir indes versichert, daß gedruckte Aufzeichnungen nicht zu finden seien, da es niemals von Interesse gewesen wäre, ein Buch über die Calaiser Spitzenindustrie herauszugeben. Diese Ansicht beweist indes lediglich, daß die Calaiser Fabrikanten sich um die Geschichte ihrer Industrie wenig kümmern. Eine kleine Notiz giebt Hénon in dem bereits erwähnten Bericht über die Brüsseler internationale Weltausstellung, und zwar ist hiernach die Einführung der Industrie um das Jahr 1817 erfolgt; über die weitere geschichtliche Entwickelung geht Hénon aber dann mit den Worten hinweg, daß sich die Industrie infolge der Rührigkeit, der industriellen Anpassungsfähigkeit und der Initiative der Einwohner in außergewöhnlichem Maße entwickelt habe. Calais habe damals 10000 Einwohner gehabt, St. Pierre sei ein Marktflecken mit 3000 Seelen gewesen; jetzt sei Calais ein Hafen ersten Ranges, und beide Orte seien zu einer großen und schönen Stadt von 60000 Einwohnern herangewachsen. Hénon giebt den Herkunftsort der Maschinen zwar nicht ausdrücklich an, erwähnt aber

bereits vorher, daß die ersten erfolgreichen Versuche zur mechanischen Herstellung von Tüll in Nottingham gemacht wurden. Von einem Calaiser Fabrikanten wurde mir als Einführungsjahr 1816 mit dem Bemerken bezeichnet, daß die Maschinen in diesem Jahr zugleich in Calais und in dem in der Nähe von Rouen im Departement Seine inférieur gelegenen Ort Grand Couronne eingeführt wurden, in welchem letzteren Ort auch gegenwärtig noch Spitzenstühle ständen. In Grand Couronne hätten auch bei einem gewissen Le Fort die beiden für die Vervollkommnung des Tüllstuhles epochemachenden Brüder Levers, die Erfinder der Leversmaschine, gelebt und seien dort begraben worden[1]. Den Anreiz zur Einführung mechanischer Spitzenstühle aus England hat, wie mir von anderer Seite versichert wurde, anscheinend das zum Schutze der handgenähten französischen Spitze erlassene Verbot der Einfuhr englischer, mechanisch hergestellter Spitzen gegeben. Infolge dieses Verbotes hätten zunächst die Engländer einige Maschinen nach dem alten Calais herübergebracht, die sie aber nur zum Schein hätten arbeiten lassen, um die in größeren Mengen eingeschmuggelten englischen Spitzen als französisches Fabrikat ausgeben zu können. Diesem Umstand sei der Ursprung der Calaiser Spitzenfabrikation zu verdanken. Das erscheint jedoch kaum zutreffend, es ist vielmehr die nachstehend wiedergegebene englische Darstellung glaubhafter, daß sich die Franzosen die größte Mühe gaben, englische Tüllstühle, deren Ausfuhr in England mit schweren Strafen bedroht war, bei sich einzuführen. Das Verbot der Einfuhr baumwollener Garne aus England hat sodann, wie mir weiter von einem Calaiser Industriellen mitgeteilt wurde, der Spitzenindustrie einige Verlegenheit gebracht, doch habe sich bald in Calais ein umfangreicher Baumwollgarnschmuggel entwickelt, der Jahre lang ein blühendes Geschäft der Calaiser Bevölkerung gebildet habe. Als dann die Industrie im alten Calais zu einer größeren Ausdehnung gelangt sei, habe man die Fabrikation nach St. Pierre verlegt. Den Anlaß dazu hätten die Scherereien gegeben, welche aus der infolge der Thätigkeit der Maschinen entstehenden Erschütterung von Nachbargrundstücken erwachsen seien. — Aus der neueren Zeit der Calaiser Industrie ist mir in Calais ferner noch berichtet worden, daß die Spitzenweberei in den Jahren 1879 bis 1883 — also zu einer Zeit, wo die Kon-

[1] Nach Felkin hat John Levers 1812/13 bezw. 1817 den Leverstuhl, auf welchem Musterung des Tülls möglich wurde, erfunden. Er hatte zwei Brüder und einen Neffen und ging 1821 nach Rouen, wo er gestorben ist. Sein späterer Lebenslauf ist indes in Dunkel gehüllt.

kurrenz der mechanisch gestickten Spitze noch nicht vorhanden war — sehr en vogue gewesen sei; die Fabrikanten hätten damals große Summen verdient, und es hätten die Arbeiter mit Sekt an den Maschinen gestanden. 1885/86 sei aber dann ein großer Bankkrach erfolgt. Die Calaiser Banken hätten sich unter Mißbrauch der bei ihnen von den Fabrikanten hinterlegten Summen in große Spekulationen in Kohlen und Eisen — anscheinend infolge des Anreizes der in der Nähe, nämlich bei Lille und zwischen Calais und Boulogne s./m., gelegenen Kohlen- und Eisendistrikte — eingelassen, auf der anderen Seite aber leichtsinnig zur Aufstellung von Maschinen und Erweiterung von Unternehmungen Kredit gegeben und dadurch eine schwere Krisis in die Spitzenindustrie von Calais gebracht, in welche zum Teil Spitzenkommissionshäuser rettend eingriffen. Ein jetzt noch in Calais bestehender Fabrikant habe einer Bank 1 200 000 Frcs. geschuldet. Dieser habe sich mit 400 000 Frcs. arrangiert; manche Fabrikanten hätten sich aber von dem Krach nicht erholen können, und es seien infolgedessen viele große und tüchtige Fabrikationsgeschäfte eingegangen.

Das ist alles, was ich durch persönliche Befragung über die geschichtliche Entwickelung der Spitzenindustrie in Calais habe erfahren können. Die mir gegebene Versicherung, daß es über die Calaiser Industrie eine buchmäßige Darstellung nicht gebe, ist indes, wie der nachfolgende Litteraturnachweis zeigt, wenigstens für die Entstehung und die ersten 50 Jahre der Industrie unrichtig. Ich habe mir aber leider die französischen Quellenwerke nicht verschaffen können. Dagegen lag mir, allerdings erst nach Abschluß meiner Reise, ein vorzügliches englisches Werk über die geschichtliche Entwickelung der Spitzenindustrie, nämlich die History of the machine-wrought hosiery and lace manufactures by William Felkin vor, welches eine geschichtliche Darstellung der mechanischen Spitzenweberei in England und teilweise auf Grund französischer Quellen auch in Frankreich bis zum Jahre 1867 enthält, und dem ich zur Ergänzung der obigen Bemerkungen einige Mitteilungen über die Geschichte der Spitzenweberei in Frankreich entnehmen möchte. Vermutlich wird sich auch Material über die Geschichte der Spitzenindustrie in den verschiedenen Weltausstellungsberichten finden, ich habe indes Nachforschungen nach dieser Richtung nicht anstellen können. Aus dem genannten englischen Werk ergiebt sich über die Entwickelung der französischen Spitzenindustrie noch folgendes.

Die Herstellung von echten geklöppelten und genähten Spitzen

war in Frankreich ganz ungemein ausgedehnt, und Frankreich war deshalb sehr aufmerksam auf jede Erfindung, welche die mechanische Herstellung von Spitzen erstrebte, sowohl um die Herstellungskosten der eigenen Spitzenfabrikation zu vermindern, als auch um die Erfindung ohne Verzug allen Gesellschaftsklassen zugängig zu machen. Als deshalb Ludwig XVI. von der Erfindung eines Spitzengrundes in England hörte, sandte er den Herzog von Liancourt mit einem Arbeiter dorthin, um die Erfindung nach Frankreich zu holen. Dies war die sogenannte pin-Maschine, auf welcher ein gewirkter Tüllgrund hergestellt wurde. Diese Maschine wurde dann nach Frankreich gebracht und im Laufe der Zeit wesentlich verbessert. Derartige Wirkmaschinen — warp machines — waren in ausgedehntem Gebrauch in Lyon, wo seidene Blonden und Tüllgrund zum Besticken von Shawls u. s. w. hergestellt wurden. 1824 wurde in Lyon und 1826 in Nimes das Jacquardverfahren auf diesen Maschinen angewendet. Die Fabrikate konnten aber weder nach ihrem Aussehen, noch nach ihrer Dauerhaftigkeit den Kampf mit den echten geklöppelten Spitzen aufnehmen. Die Maschinen kosteten auch nur 10 bis 20 Pfund, während die neu aufkommenden, von Heathcoat 1809 erfundenen und später verbesserten Spitzenmaschinen 200 bis 1000 Pfund kosteten.

Der glatte Tüll, das Fabrikat der von Heathcoat erfundenen Bobbinnetmaschine, konnte in Frankreich nicht unter einer Prämie von 30 bis 35 % eingeschmuggelt werden. Die große Wachsamkeit der französischen Zollbeamten gegen das Einschmuggeln des englischen Fabrikates veranlaßte daher die größten Anstrengungen, eine Bobbinnetmaschine selbst nach Frankreich zu bringen. Dies gelang auch endlich, obwohl die Ausfuhr der Maschinen nach englischem Gesetz mit schwerer Strafe, wenn auch nicht, wie französische Schriftsteller behauptet haben sollen, mit der Todesstrafe belegt war. Nach den Angaben der französischen Schriftsteller Aubry und Ferguson sei 1815, zur Zeit der 100 Tage, von einem gewissen Cutts, der als Arbeiter bei Heathcoat in Loughborough beschäftigt war, unter finanzieller und sonstiger Mithülfe von Young, eine Old Loughborough-Maschine, — eine sogenante Circularmaschine, auf der glatter Tüll gemacht wurde, — nach Frankreich gebracht und in Valenciennes zusammengesetzt worden. Die Belagerung dieser Stadt veranlaßte aber die Überführung derselben nach Douay, wo sie vollendet und aufgestellt wurde. Cutts hatte sich inzwischen, da Young sich wegen der politischen Verhältnisse wieder nach England gewendet hatte, mit einem gewissen Black verbunden und beide zogen noch zwei andere Personen in eine zu

gründende Gesellschaft, die unter der Firma Thomassin, Corbit & Co. errichtet wurde. Am 14. August 1816 machten sie auf der Préfecture du Nord ihre Ansprüche auf Priorität der Einführung geltend. 1818 wurde auf der Maschine eine Robe für die Herzogin von Angoulême gefertigt; dieses war der erste Bobbinnetartikel, der in Frankreich hergestellt wurde. In demselben Jahre wurde der Firma durch ein Schiedsgericht bestätigt, daß sie die erste Bobbinnetmacherin in Frankreich sei.

Die erste in Calais aufgestellte Maschine war 36 inches (= 1 yard oder 91 cm) breit. Sie war in England von Clark nach dem Pusher- und traverse warp-Princip zusammengestellt, also eine Art Kombination zwischen Bobbinnet-Weberei und Wirkerei, und wurde in einzelnen Teilen Ende des Jahres 1816 von französischen Seeleuten nach Frankreich gebracht. Clark stellte sie in St. Pierre für zwei Engländer zur Fabrikation von Tüll auf. Darauf kam eine Gesellschaft zwischen Clark, Webster und Bonnigton zu stande; später gründete Clark, der geschickter Mechaniker gewesen sein soll, eine andere Gesellschaft mit vier Engländern, welche unter dem 13. April 1819 in Calais als Gesellschaft zur Fabrikation von warp- und twist-Tüll eingetragen wurde. Bis zum Jahre 1821 blieb in Calais die Fabrikation von Twisttüll hauptsächlich in den Händen von Clark, Webster & Bonnigton, diejenige von Warptüll in den Händen der zuletzt genannten Gesellschaft. Es wanderten nach und nach viele englische Arbeiter nach Calais, Lille, Cambray und anderen französischen Orten, sodaß St. Pierre, das 1816 erst 4000 Einwohner zählte, in einigen Jahren eine große Vorstadt von Calais wurde, in der die Tüllherstellung das einzige Gewerbe bildete. Die bereits in Calais aufgestellten Maschinen wurden nach St. Pierre ausgeführt, und zwar war dies durch den Lärm des Nachtbetriebes verursacht, der zu Klagen Anlaß gab. In St. Pierre war dagegen die Arbeitszeit unbeschränkt. Im Jahre 1851 zählte St. Pierre 11 000 Einwohner. Da entdeckten die Vertreter von Calais ihre Dummheit und wollten die Schwierigkeiten, welche sie der Nachtarbeit entgegengesetzt hatten, hinwegräumen; doch es war zu spät. Die Bevölkerung von St. Pierre wuchs auf 14 779 Einwohner im Jahre 1862. Wenn man bedenke, sagt der englische Schriftsteller, daß Calais und St. Pierre im Jahre 1810 weder Maschinen noch Geschäfte hatten, so müsse der Fortschritt, der dort durch Energie und Talent entfaltet sei, den ehrlichen Beobachter mit Bewunderung erfüllen. St. Quentin, Douay, Rouen, Cambray und Caen hätten zwar auch ihren Anteil an der Spitzenfabrikation,

doch könne man nur von Calais sagen, daß es ein französisches Nottingham geworden sei.

Eine eigentliche französische Tüllindustrie kann aber nach Ansicht des englischen Schriftstellers erst vom Jahre 1825 an als vorhanden angenommen werden. Es waren in Calais 1823 etwa 35 Maschinen aufgestellt, und es standen damals wahrscheinlich nicht mehr als 100 auf dem ganzen Kontinent. Es wurden indes in Frankreich große Vorkehrungen getroffen, die Industrie auszudehnen, wozu das Erlöschen des englischen Patentes beigetragen haben mag. Von Dognin wurden die ersten Maschinen in Lyon aufgestellt, auf denen nicht nur baumwollener, sondern auch seidener Tüll gemacht wurde. 1824 gelangte eine Leversmaschine — mit der gemusterter Tüll hergestellt wurde — in St. Pierre zur Aufstellung. Die Herstellung gewisser Maschinenteile (bobbins und carriages) wurde Specialindustrie in Calais, später auch in Lille und Lyon. Zu Anfang der 30er Jahre waren wahrscheinlich in Frankreich 1500 Bobbinnetmaschinen vorhanden, darunter 900 in Calais, 400 in Lille, 200 in St. Quentin und anderwärts. Die Anlagekosten waren in Frankreich wahrscheinlich um 60 % teuerer als in England. Das stehende Kapital, jede Maschine zu 200 Pfund gerechnet, betrug 300 000 Pfund, das umlaufende (!) ebensoviel, die Industrie beschäftigte einschließlich Sticker 500 000 (?) Personen. 1834 wurde in Frankreich ein Verfahren zur Herstellung von Tupfen bei der Weberei von Tüll patentiert, das großen Erfolg hatte und als Vorläufer der Anwendung des Jacquardverfahrens auf dem Leversstuhl bezeichnet wird. Seit dieser Zeit wurden in Frankreich mehr als 40 Patente auf Verbesserungen an den Tüllmaschinen genommen. — In England wurde eine gebrauchsfähige Anwendung des Jacquardverfahrens auf dem Bobbinnetstuhl zuerst 1834 und 1835 durch Draper erzielt. 1842 bis 1846 waren in Frankreich 1800 Bobbinnetstühle vorhanden, darunter 908 in Calais. Diese 1800 Stühle brauchten für 320 000 Pfund Material, zahlten für Löhne und sonstige Ausgaben 160 000 Pfund und brachten einen Jahreswert von 480 000 Pfund hervor. Aus England stammte für 120 000 Pfund Baumwollgarn. 1842 brachte Isaac in Calais an der Maschine einen Stickapparat an, der später verbessert wurde. 1844 brachte Black eine gute Nachahmung von Valenciennes und schwarzseidenen Chantillyspitzen heraus und ließ sich den Herstellungsprozeß patentieren. 1850 standen in Lyon 300 bis 400 Warpmaschinen, 150 bis 200 Cirkularstühle, 12 bis 15 Levers- und Cirkularjacquards; 1851 waren in Calais 14 Warp-, 3 Puster- und 124 Circularstühle

für glatte Ware, 141 Cirkular- und 321 Leversjacquards für gemusterte Ware, zusammen 603 Stühle vorhanden. Die gemusterte Calaiser Ware soll sowohl in Paris als auch in London vor der englischen bevorzugt worden sein, der Calaiser Export in dieser Ware betrug 1851 70000 Pfund. Obwohl hiernach die Zahl der Stühle in Calais um ein Drittel zurückgegangen war, so war doch die Schnelligkeit sowie die Menge und der Wert der Erzeugung gestiegen. Ein Leversstuhl mit Jacquardvorrichtung kostete 1000 Pfund.

In einem Bericht über die (Londoner) Weltausstellung von 1851 urteilt Aubry, daß durch die Anwendung des Jacquardverfahrens auf Spitzenmaschinen alle Schwierigkeiten in der Nachahmung echter Spitzen überwunden worden seien. Während sich aber England mehr auf die Herstellung von Massenartikeln legte, bildete sich die französische Spitzenindustrie zu einer Kunstindustrie aus. Ein Bericht über die (Pariser) 1855er Weltausstellung giebt an, daß in St. Pierre 610 Stühle in mehr als 40 Betrieben standen. Hierin seien 5000 Männer und Frauen beschäftigt gewesen, insgesamt hätten durch die Industrie 50 000 Personen Beschäftigung gefunden. Dazu kamen einige Hundert Maschinen in St. Quentin, Caudry, Lille, Juchy, Cambray und Paris. Der Gesamtwert der Maschinen betrug 200 000 Pfund, der Jahresumsatz 800 000, der sich indes durch Hinzufügen von Stickereien und Aufbereitungsarbeiten auf 1 Million Pfund erhöhte. In diesem Bericht ist, wie der englische Schriftsteller hervorhebt, die Bemerkung auffallend, daß trotz der Steigerung des Umsatzes in diesen mechanisch gewebten Spitzen der Umsatz in echten Spitzen sich erhöht hat.

Ferguson giebt folgende Zahlen über das Wachstum der französischen Bobbinnetweberei an:

Jahr	Stühle	Wert der Jahreserzeugung in Pfund
1831	1000	400 000
1832	1200	440 000
1835	1585	400 000
1836	1600	400 000
1844	1800	400 000
1851	1200	440 000
1856	1400	800 000.

Daß der Wert der Jahreserzeugung der Zahl der Maschinen nicht entspricht, wird aus der Verschiedenheit der nach einander in

Anwendung gebrachten Maschinensysteme erklärt. Gelegentlich von Erörterungen bei dem 1860 zwischen Frankreich und England abgeschlossenen Handelsvertrag wurde angegeben, daß in Calais 1600 bis 2000 Bobbinetstühle standen. Es befänden sich daselbst aber keine Maschinen mehr für glatten Tüll, sondern diese seien zur Erzeugung von Seidentüll nach Lyon geschafft worden. Die Handelskammer von Lyon giebt an, daß daselbst 400 Stühle für glatten und 30 für gemusterten Tüll standen, auf welchen letzteren Imitationen von Chantilly- und Cambrayspitzen gemacht wurden. Daneben waren noch Warpstühle in Lyon thätig. — Der Handelsvertrag brachte Frankreich einen Zollschutz von 15 bis 20 % auf gewebte Spitzen.

Die französische Tüllindustrie gab zugleich der französischen Handstickerei reiche Gelegenheit, sich zu entfalten, und zwar sowohl für Kleidungsgegenstände als auch für Gardinen. Vor einer Kommission wurde der Jahreswert der französischen Stickerei 1860 auf 64 000 Pfund, derjenige der Schweiz auf 48 000 und der in den Vogesen auf 160 000 Pfund geschätzt.

Über den Einfluß der Spitzenfabrikation auf die Entwickelung der Baumwollfeinspinnerei in Frankreich sagt der englische Schriftsteller noch folgendes. Einen Anstoß erhielt die französische Baumwollfeinspinnerei erst, als Baumwollgarn bis zu einem gewissen Grade für die Herstellung echter Spitzen in Cambray und Tarrare an Stelle des Leinengarnes trat. Eine weitere Nachfrage entstand, als 1805 die Fabrikation echter Spitzen in Buckinghamshire mit Erfolg dublierte Baumwollgarne benutzte. Allmählich überwanden dann auch die Verfertiger echter Spitzen in Frankreich und Belgien ihr Vorurteil, und der Verbrauch von derartigen Garnen wurde ausgedehnter. Das Garn aber bis zu der erwünschten Feinheit und mit der erforderlichen Klarheit zu spinnen, gelang zuerst nach großen Schwierigkeiten in England, und erst in großen Zwischenräumen trat Frankreich in diesen Prozeß ein. In Frankreich wurden, nach den nach Versicherung des englischen Schriftstellers besten Angaben hierüber, gesponnen 1819 Nr. 40, 1823 Nr. 60, 1828 Nr. 90, 1832 Nr. 110, 1836 Nr. 170, 1840 Nr. 210, 1850 Nr. 250. Da die Einfuhr englischer Garne nach Frankreich überhaupt verboten war, wurden sie zu einer Prämie von 4 % eingeschmuggelt, die französischen Spinner führten sie dann mit ihren eigenen Marken versehen wieder aus. Seit 1834 wurde jedoch die Einfuhr englischer Garne über Nr. 170 zu einem Zoll von 35 % gestattet, infolgedessen die französischen Spinner rasch zu Verbesserungen veranlaßt wurden. 1842 wurden in Calais 77 151 kg

Garn verbraucht, wovon 29 048 französisches und 47 503 englisches Gespinst waren; 1858 hatte sich das Verhältnis dahin geändert, daß von 116 130 kg 97 783 französisches und nur noch 18 347 englisches Gespinst war. In einem Berichte über den 1860er Handelsvertrag ist angegeben, daß die Calaiser Spitzenfabrikation damals jährlich 150 000 kg Garn verbrauchte, wovon 60 000 kg unter und über Nr. 170 in Lille gesponnen, 60 000 kg unter Nr. 170 eingeschmuggelt und 30 000 kg Nr. 170 und darüber von England (verzollt) eingeführt wurden. Ein Fabrikant von Lille gab an, daß sich in Lille, Roubaix, Tourcoing und Douay 1849 zusammen 552 137 und 1859 1 070 704 Spindeln befanden, welche letztere ein Kapital von 2 000 000 Pfund darstellten. — So weit die Darstellung Felkins.

Die Spitzenmaschine hat bis zu ihrer jetzigen Vervollkommnung verschiedene Wandlungen durchgemacht; es liegt indes nicht im Rahmen der gegenwärtigen Untersuchung, diese Maschine in ihren Einzelheiten zu erklären, sondern es genügt, auf die für ihre Entwickelung charakteristischen Abschnitte hinzuweisen. Die Litteratur über Bobbinnet- und Spitzenstühle ist hierunter in der Anmerkung gegeben[1].

---

[1] 1. A history of the mashine-wrought hosiery and lace manufactures. By William Felkin. Cambridge 1867. — 2. Technologische Encyklopädie von Joh. Jos. Prechtl. Stuttgart 1830, Bd. 2, S. 497 ff. Artikel Bobbinnet. — 3. Dinglers polytechnisches Journal 1832, Bd. 43, S. 231; 1881, Bd. 240, S. 274; 1885, Bd. 258, S. 305. — 4. Studien über mechanische Bobbinnet- und Spitzenherstellung von Max Kraft. Berlin 1892. (Die am Schlusse der Einleitung zu diesem Werke in Aussicht gestellten Abschnitte II—IV — die Mechanismen zur Ausführung dieser Bindungen, Vor- und Nacharbeiten, Geschichtliches und Litteratur — sind bis jetzt nicht erschienen.) — 5. Das Buch der Erfindungen, Gewerbe und Industrien. Leipzig 1898. 9. Auflage. Bd. 8: Verarbeitung der Faserstoffe, S. 494 ff.; Herstellung der Spitzen- und Bobbinnetgewebe von Max Kraft. — 6. Der Civilingenieur, Organ des Sächsischen Ingenieur- und Architektenvereins, Leipzig. Jahrg. 1884, S. 512 ff. Über Bobbinnetmaschinen mit Jacquard von Ernst Müller. — 7. E. Müller, Handbuch der Weberei. Leipzig 1895, S. 860. — 8. Otto Luegers Lexikon der gesamten Technik. Stuttgart, Bd. 2, S. 497, Artikel Bobbinnet, und Bd. 7, S. 452 ff., Artikel Spitzen. (Daselbst ist noch folgende Litteratur angegeben: Zeitschrift des Vereins deutscher Ingenieure 1885, S. 461, 481. S. Ferguson, Histoire du tulle et des dentelles mécaniques en Angleterre et en France. Paris 1862. B. Paliser, History of lace. 3. Aufl. London 1875. M. Keemann, Métier à tulle; Armengaud ainé, publication industrielle des machines, outils et appareils. Paris 1853. Vol. VIII, pag. 351 ff., pl. 28, 29. Die übrige daselbst aufgeführte Litteratur dürfte für die mechanische Spitzenweberei nicht in Betracht kommen.)

Der Vorläufer des Spitzenstuhls ist der 1809 von Heathcoat in Loughborough erfundene Bobbinnetstuhl, auf welchem lediglich glatter Tüll erzeugt wird. Vor der Erfindung des Bobbinnetstuhls wurde Tüll indes schon auf gewirktem Wege, auf Warpstühlen, mechanisch hergestellt. Bei dem Bobbinnetstuhl stehen, wie auch bei dem Spitzenstuhl, die durch eine mit Ösen versehene Lenkstange geführten Kettenfäden vertikal, und zwischen je zwei Kettenfäden laufen auf eigenartig konstruierten Schiffchen (carriages), die auf — in der Mitte zum Durchlassen der Kettenfäden offenen — Kämmen (combs) gelagert sind, die in Spulen (bobbins) enthaltenen Schuß- oder richtiger Bindefäden. Die Kreuzung der Fäden wird durch seitliche Verschiebung der Kettenfäden und durch das Hindurchschießen der Bindefäden durch den zwischen je zwei Kettenfäden vorhandenen sehr engen Raum erzielt. Charakteristisch ist aber für diesen Bobbinnetstuhl, daß die den Bindefaden enthaltenden Bobbinen „wandern", d. h. infolge Verschiebung der die carriages tragenden Kämme von einem Kettenfaden zum andern gehen, bis sie wieder in ihre vorige Stellung zurückkehren. Diese Maschinen werden daher auch Zirkularstühle genannt. Die Kreuzung der Bindefäden und damit die sechseckige Masche des Tüllgrundes entsteht dadurch, daß sich die Bindefäden abwechselnd von rechts nach links und von links nach rechts bewegen. Die Bindefäden lassen sich demnach durch das ganze Gewebe hindurch im Winkel zur Richtung der Kettenfäden verfolgen. — Zur Erzeugung von getupftem und gemustertem Tüll werden nun die Kettenfäden oder besondere von außerhalb der Maschine zugeführte, mit den Kettenfäden parallel laufende Musterfäden nicht sämtlich durch die Ösen einer einzelnen Lenkstange hindurchgeführt, sondern es werden — entsprechend den Schäften des gewöhnlichen Webstuhles — einzelne Fädengruppen durch die Ösen einer beliebigen Anzahl von Lenkstangen (bars), die später (1849) durch sehr fein gelochte Stahlschienen ersetzt wurden, gezogen, welche seitlich nach rechts und links unabhängig voneinander, entsprechend einer an einem Ende der Maschine angebrachten Vorrichtung, bewegt werden können. Diese zuerst einfache Hebel- oder Excenter-Vorrichtung wurde später durch einen entsprechend konstruierten, seitlich wirkenden Jacquardapparat ersetzt. Durch die Erzeugung des Musters wurde aber das bei glattem Tüll erforderliche Wandern der carriages ausgeschlossen, und die Bindefäden mußten sich stets in demselben Kamme hin- und her bewegen. Den zur Hervorbringung der Muster für gewisse Spitzenarten nicht

entbehrlichen einfachen Netzgrund erzeugte man nunmehr durch Kreuzung der Bobbinenfäden mit ihren Kettenfäden oder, soweit die besonders zugeführten Musterfäden nicht zur Musterung in Anspruch genommen wurden, durch Anzwirnung derselben an die Kettenfäden. Die Kettenfäden lassen sich daher bei gemustertem Tüll nicht mehr quer durch das ganze Gewebe verfolgen, und es kann der bei gemustertem Tüll erzeugte Netzgrund von dem echten, mit wandernden Bobbinen erzeugten unterschieden werden; man hat es indes verstanden, durch gewisse Bindungen diesem unechten Netzgrund ein dem echten sehr ähnliches Aussehen zu geben. Da mit dem Wegfall des Wanderns der carriages ihr Antrieb von unten nicht mehr erforderlich war, so wurde es vorteilhafter, den Antrieb der Bobbinen bei gemustertem Tüll von oben zu bewirken. Die Einführung der seitlichen Bewegung von Fädengruppen und die hiermit ermöglichte Musterung des Tülles sowie die veränderte Antriebsvorrichtung der Bobbinen ist die Erfindung von Levers um die Zeit von 1812 bis 1817. Diese Vorrichtung zu einer — immerhin begrenzten — Musterung bildet den zweiten Abschnitt in der Entwickelung des Spitzenstuhles oder besser den Übergang des Bobbinnetzum Spitzenstuhl. — Der dritte Abschnitt ist dadurch herbeigeführt worden, daß man im Gegensatz zu der Bewegung von Fädengruppen durch seitlich bewegbare bars vermittelst der Anwendung einer von oben wirkenden Jacquardvorrichtung die Führung jedes beliebigen einzelnen Musterfadens erzielte (individual selection of threads). Bei diesem in der Mitte der 30er Jahre eingeführten Verfahren ist die Zuführung besonderer Muster-(Spulen-)Fäden, welche bei der Herstellung von getupftem Tüll nicht unbedingt notwendig ist, Bedingung, die Maschine arbeitet also mit einem Dreifadensystem. Diese Musterfäden werden durch — mit entsprechenden Ösen versehene — Lenkstangen (bars) geführt. Sie können durch die Bewegung der Lenkstangen, und zwar über mehrere Bobbinenspulen hinweg, verschoben werden, während die Verschiebung der Kettenfäden nur um eine Bobbinenspule geschieht. Links von jedem Musterfaden befinden sich — ebenfalls auf einer Lenkstange — gebogene Drähte (selectors), die mit der Jacquardvorrichtung derart durch die Platinenschnuren verbunden sind, daß sie sich nach dem durch die Jacquardkarte vorgeschriebenen Muster neben ihre Musterfäden legen und diese an einer über die nächste Bobbine hinausgehenden Bindung hindern, so daß die nicht zur Musterbildung verwendeten Musterfäden mit den Bobbinenfäden an die entsprechenden, parallel

den Musterfäden laufenden Kettenfäden gezwirnt werden. Während also durch den seitlich stehenden Jacquard Gruppen von Fäden durch einzelne bars bewegt und zur Musterbildung veranlaßt werden, werden durch die von oben wirkende Jacquardvorrichtung die einzelnen Musterfäden verschoben und an der Musterbildung gehindert.

Im weiteren Verlaufe der Entwickelung wurde dann zur Herstellung von gemusterten Geweben der seitlich auf die Fädengruppen wirkende Jacquard mit dem auf die einzelnen Musterfäden wirkenden Jacquard zugleich verwendet. Zur Herstellung von schmalen Spitzen wurde die ganze Breite der Kette in einzelne, untereinander durch Bobbinenfäden zusammengehaltene Teile zerlegt. Die Anwendung des oberen Jacquards und die damit erzielte Führung der einzelnen Musterfäden hat sich aber später nur zur Erzeugung eines breiten Spitzengrundes vorteilhaft erwiesen und ist daher gegenwärtig nur noch in Anwendung bei Tüllgardinen (curtain laces), bei welchen andererseits der seitliche Jacquardapparat nicht erforderlich ist, die seitliche Bewegung der einzelnen Lenkstangen vielmehr durch einfache Excentervorrichtung geschieht. Bei dem schmale Ware erzeugenden Spitzenstuhl dagegen ist der obere Jacquard in Wegfall gekommen und wird durch ein zweites unterhalb des ersten liegendes System von Lenkstangen, bottom bars, ersetzt, die durch eine zweite, ebenfalls seitlich wirkende Jacquardvorrichtung geführt werden. Die Zahl der bars ist bei dem Spitzenstuhle so zahlreich, daß jeder der zu dem sich in der Breite des Stuhles mehrfach wiederholenden Muster gehörigen Fäden durch eine besondere Lenkstange gezogen werden kann. — Bei allen Maschinen werden die fertigen Maschenreihen, um ein Zusammenziehen derselben zu verhindern, bis zur Herstellung der nächsten Maschenreihe durch abwechselnd thätige Nadelstangen fixiert.

Die Feinheit der Maschine und der auf ihr hergestellten Spitzengewebe wird nach Punkten berechnet, d. h. nach der Zahl der Kettenfäden und dementsprechend der übrigen Mechanismen, welche auf die Breite eines englischen Zolles gehen. Es ist allmählich gelungen, die früher auf 3,50 m beschränkte Breite der Spitzenmaschine bis auf 4,50 m zu erhöhen, und es werden gegenwärtig Versuche gemacht, 5 m lange Maschinen zu bauen. Da 4,50 m = 180 inches sind, so würde z. B. eine 15 Punktmaschine $15 \times 180 = 2700$ Kettenfäden aufweisen. Die Mehrzahl der Calaiser Maschinen ist indes nur 144—154 inches, also 3,50 bis 3,75 m breit. Das Einspannen einer neuen Kette sowie das Ein-

ziehen der entsprechenden Musterfäden in die Löcher der bars erfordert demnach einen erheblichen Zeitaufwand, der, wie sich später zeigen wird, bei der Arbeiterlohnfrage eine größere Rolle spielt. Die Weber (tullistes) werden nach einer gewissen Einheit von Hin- und Herbewegungen der die Bindefäden tragenden carriages, sogenannten racks, bezahlt, zu welchem Zwecke den Maschinen ein Zählapparat beigegeben ist. Diese Einheit ist bei dem Spitzenstuhle eine andere als bei dem Bobbinnet- und dem Gardinenstuhl. Sie beträgt für Calaiser Spitzenstühle 1920 Touren. Die an der Maschine im Laufe der Zeit vorgenommenen Neuerungen bewegen sich, wie mir in Calais gesagt wurde, sämtlich in der Richtung, ein exakteres Funktionieren derselben und ihrer einzelnen Teile zu erzielen. Das sei besonders notwendig gewesen bei der Empfindlichkeit der inneren Teile des Mechanismus, und es seien deshalb die festen Teile der Maschine immer schwerer konstruiert worden, um den carriages einen sicheren Lauf zu geben. Man könne sich eine Vorstellung von der notwendigen Präcision machen, wenn man bedenke, daß die Bobbinen in einem Zwischenraum von etwa 1 mm durch die vertikal gespannten Fäden laufen müßten und selbst nur einen $^1/_2$ mm stark sein dürften. Außer dieser besseren Konstruktion des inneren Mechanismus der Maschine bestehe aber dann die wesentlichste Veränderung darin, daß man ein ganz exaktes Funktionieren der durch den seitlichen Jacquardapparat geführten Lenkstangen zu ermöglichen suchte. Zuerst sei von Ferguson ein Jacquard angewendet worden, dessen Bewegungen durch Bindfäden auf die Lenkstangen übertragen worden seien (jacquard aux ficelles). Da die Streckung der Bindfäden aber durch die Witterung beeinflußt sei, so habe man auf der Maschine hiermit nicht exakt arbeiten können. Darauf seien noch verschiedene Verbesserungen erfolgt, bis man die durch die ganze Maschine gehenden Lenkstangen durch lange Spiralfedern straff gehalten und dadurch ein sicheres Zurückgehen in ihre ursprüngliche Lage nach ihrer durch die Jacquardvorrichtung erfolgten, durch sogenannte dropper bewirkten seitlichen Verschiebung erreicht habe. Durch die nach diesem System gebauten Coßrough-Maschinen seien alle vorhergehenden Systeme überholt worden, und nur Maschinen dieses Systems würden gegenwärtig in Calais noch aufgestellt. Diese Coßrough-Maschinen seien für 130—140 Bewegungen in der Minute gebaut, man lasse sie aber nur auf 120 Bewegungen gehen; die übrigen Maschinen machten vielleicht

100—110 Bewegungen in der Minute. Hénon giebt in dem Brüsseler Bericht über seine eigene Firma an, daß diese zuerst im Jahre 1876 die Herstellung von Spitzen auf 12- und 13-Punktmaschinen gewagt habe. Die Versuche seien geglückt und hätten eine neue Ära für die Calaiser Industrie eröffnet. Sein Haus sei auch das erste gewesen, welches Jacquards mit 150—260 barres indépendantes angewendet habe. — Der Bau der Maschinen ist gegenwärtig in der Hauptsache in Nottingham konzentriert, es werden aber auch, wie mir versichert wurde, in Calais selbst Maschinen in sehr exakter Ausführung hergestellt, und es sei wohl nur ein altes Vorurteil, daß die Calaiser Fabrikanten glaubten, ihre Maschinen noch aus Nottingham beziehen zu müssen. Neuerdings scheine hierin auch eine Änderung einzutreten; die Fabrikanten bestellten Calaiser Maschinen und hätten dadurch auch den Vorteil, daß bei Reparaturen weniger Schwierigkeiten entständen. Große Fabrikanten hätten natürlich ihre eigenen Reparaturwerkstätten.

Die Zahl der gegenwärtig in Calais — wobei nach dem Vorausgesagten stets an den Ortsteil St. Pierre zu denken ist — befindlichen Spitzenmaschinen ist mir übereinstimmend von den von mir in Calais befragten Personen auf etwa 2000 angegeben worden; auch Hénon giebt in dem Brüsseler Weltausstellungsbericht diese Zahl an. Die Zahl der in Caudry vorhandenen Stühle wird auf 3 bis 400, der in St. Quentin befindlichen auf etwa 200 geschätzt, so daß sich die gegenwärtig in dem Industriegebiet vorhandene Gesamtzahl der Maschinen auf rund 2500 belaufen dürfte. Bei den genannten Orten ist stets ihre Umgebung mit zu rechnen; außerdem stehen in beschränkter Anzahl in Inchy, Bethemcourt und Le Cateau Maschinen. Der Charakter der Maschinen ist indes nicht überall der gleiche. Man kann annehmen, daß die Maschinen neuester Konstruktion, also die mit allen Feinheiten ausgerüsteten Coßroughmaschinen, in der Hauptsache in Calais selbst stehen, natürlich untermischt mit Maschinen älterer Konstruktion. Cirkularstühle für die Herstellung von glattem Tüll sind in Calais selbst nur noch in geringem Umfang vorhanden. Diese sowie Leversmaschinen älterer Konstruktion sind in der Hauptsache nach Caudry geschafft worden, und es gilt Caudry daher als Hauptplatz für die Herstellung von Stapelware. Es werden dort, wie Hénon bemerkt, außer glattem Tüll und den in geringem Umfange hergestellten Möbelspitzen viel seidene und baumwollene Spitzen zu niedrigen Preisen gefertigt. Hénon bemerkt ferner, was mir auch

von anderer Seite als zutreffend bestätigt wurde, daß die in Caudry vorhandenen Maschinen meist aus zweiter Hand von Calais aufgekauft wurden. Da nun außerdem die ganze Lebenshaltung sowohl der Fabrikanten als auch der Arbeiter in Caudry eine geringere als in Calais ist, so ist dieser Platz allmählich zu einem für Calais selbst recht unangenehmen Konkurrenzort herangewachsen. Der Verkauf der alten Maschinen nach Caudry wird daher als ein Fehler angesehen, und der französische Schriftsteller Vachon, der im Auftrage der französischen Regierung die gegenwärtige Lage der französischen Kunstindustrien nach ihrer künstlerischen Seite hin untersucht und nach dieser Richtung auch, worauf später zurückzukommen sein wird, die Calaiser Industrie beurteilt hat, bemerkt hierzu[1], daß Calais anstatt die Bobbinnet- und andere den jetzigen Leversstühlen vorausgehende Stühle zu zerstören, sich durch billigen Verkauf derselben an gewisse Plätze, in Frankreich in Caudry, im Auslande in Warschau u. s. w., selbst eine Konkurrenz von zwar minderwertiger, aber doch billiger und intensiver Produktion geschaffen habe.

Den Wert der in Calais vorhandenen etwa 2000 Spitzenstühle giebt Hénon auf 35 bis 40 000 000 Frcs. an, wonach sich für den Stuhl, was mit den mir in Calais gemachten Angaben übereinstimmt, ein Durchschnittswert von etwa 20 000 Frcs. ergiebt. Das gesamte in Spitzenstühlen angelegte Kapital würde sich also unter Berücksichtigung des geringern Wertes der in Caudry und auch der in St. Quentin aufgestellten Stühle auf etwa 45 000 000 Frcs. belaufen. — Caudry, St. Quentin, Lille und Tarrare werden übrigens als Hauptsitze der französischen Tambourstickerei von Spachtel- und Bandgardinen sowie ähnlichen Artikeln bezeichnet.

In dem Jahresbericht der Calaiser Handelskammer auf das Jahr 1897 wird für dieses Jahr die Gesamtzahl der im Bezirk der Kammer, zu welchem auch die oben genannten Spitzenfabrikationsorte gehören, vorhandenen fabriques de tulle auf 317 angegeben. Dieselben stehen nach dem Bericht in 52 usines, d. h. Fabrikgebäuden, und beschäftigen 3500 Männer, 14 500 (?) Frauen und 1100 Kinder. Die Zahl der gegenwärtig in Calais beschäftigten Zeichner, Kartenschläger, Angestellten, Arbeiter und Arbeiterinnen wird von Hénon auf 30 000 angegeben.

---

[1] Marius Vachon, Les industries d'art, les écoles et les musées d'art industriel en France (Departements). Nancy 1897, S. 377.

Das mit diesen Ziffern wiedergegebene Verhältnis der Zahl der Fabriken zur Zahl der Fabrikgebäude läßt schon darauf schließen, daß die Verfassung der Calaiser Spitzenindustrie von derjenigen anderer Industrien erhebliche Verschiedenheiten aufweist. Man würde in der That vollständig fehlgehen, wenn man die Spitzenindustrie von Calais nach dem Äußeren der Fabrikgebäude beurteilen wollte, deren Eindruck sich der Besucher von St. Pierre nicht entziehen kann. St. Pierre ist eine in ganz geradlinigen Straßen gebaute Stadt, deren äußerlich fast schmucklos gebaute Häuser einen, man möchte sagen, nüchternen Eindruck machen. Der sich von Calais durch St. Pierre hinziehende breite Boulevard Jacquard wirkt aber immerhin noch anregend gegenüber der Eintönigkeit der schmalen geradlinigen Nebenstraßen, deren Seiten von drei- bis vierstöckigen Fabrikgebäuden eingenommen werden; die Länge dieser Fabrikgebäude füllt vielfach die Hälfte bis drei Viertel der Straßenfront aus. Diese ungeheure Ausdehnung der Fabrikgebäude ist wohl auch die Ursache der absoluten Geradlinigkeit der Straßen gewesen. Die Vermietung von Raum und Kraft innerhalb dieser Fabrikgebäude an die Spitzenfabrikanten bildet in Calais den Gegenstand besonderer Unternehmungen, so daß dort der Begriff Fabrikbesitzer eine andere Bedeutung hat als bei uns, wo man sich unter diesem Begriff den Besitzer sowohl des Fabrikgebäudes als des fabrikmäßigen Unternehmens vorstellt. Die Raumausnutzung der großen usines ist wiederum ganz eigenartig. Der Zugang zu den einzelnen Etagen und Fabriksälen geschieht durch einen im Hofe stehenden Turm, von dem aus Treppen zu den an den Etagen des Gebäudes entlang laufenden eisernen Balkons führen. Die Kraftzuführung erfolgt von einer Dampf- oder neuerdings auch von einer Dynamomaschine aus, ferner wird den Fabriksälen von einer Centrale Dampfheizung zugeführt. Die Spitzenstühle sind in der Weise aufgestellt, daß sie an beiden Enden durch ein Fenster Licht erhalten. Die Miete wird pro Maschine berechnet und beträgt in älteren Gebäuden einschließlich Kraft und Heizung 500 bis 600 Frcs. jährlich, in neueren Gebäuden, welche infolge der größeren Länge der Maschinen breiter gebaut sind, 700 bis 800 Frcs. und mehr; Licht wird extra nach Verbrauch berechnet. Die Maschinen der einzelnen Fabrikanten sind, soweit sie in demselben Saale stehen, durch Holzwände voneinander getrennt. Diese großen Fabrikgebäude mit Raum- und Kraftvermietung an die Fabrikanten sind charakteristisch für Calais. Man hat auch versucht, einzelne Fabriken mit Ver-

wendung von Gasmotoren zu bauen, doch nicht in ausschlaggebendem Umfang, da sich das Mieten von Fabriksälen bei dem Kraftbedarf eines Spitzenstuhles von etwa 1/2 Pferdestärke als vorteilhafter erwies.

Die Zahl der in Calais vorhandenen Spitzenfabrikanten ist mir auf etwa 250 angegeben worden, die sich nach der Zahl ihrer Maschinen indes ganz erheblich abstufen. Der größte Fabrikant hat etwa 60 bis 65 Stühle, als große Fabrikanten sind aber auch solche mit 20 bis 30 Stühlen noch zu bezeichnen. Die meisten Fabrikanten besitzen aber nur 3 bis 8 Stühle. Außer diesen für eigene Rechnung fabrizierenden Fabrikanten giebt es dann aber noch Unternehmer mit nur 1 bis 2 Stühlen, die sogenannten façonniers, die sich zwar ebenfalls Fabrikanten nennen, jedoch lediglich um Lohn für die übrigen Fabrikanten weben. Daß Fabrikanten, ohne eigene Stühle zu besitzen, lediglich bei façonniers arbeiten lassen, wurde mir als Ausnahme bezeichnet. Außer diesen, sämtlich eigene Maschinen besitzenden Fabrikanten, giebt es ferner Maschinenpächter, die in der Hauptsache wohl um Lohn für Fabrikanten arbeiten. Man findet demnach unter den Fabrikanten von Calais eine stark ausgeprägte sociale Abstufung. Das Bildungsniveau der Hauptmasse der Fabrikanten soll, wie mir von einer Seite versichert wurde, nicht gerade sehr hoch sein.

Zum Verständnis der industriellen Verfassung von Calais ist es ferner notwendig, zu wissen, daß die Fabrikation der Spitzen im allgemeinen von dem Vertrieb vollständig getrennt ist, da der Fabrikant sich lediglich mit der Herstellung der Spitzen, nicht aber mit dem kaufmännischen Vertrieb derselben befaßt. Als Mittelsperson zwischen Fabrikant und Konsument hat sich der Kommissionär eingeschoben, wodurch sich im Laufe der Zeit eigentümliche Verhältnisse entwickelt haben, die in den letzten Jahren zu schweren Kämpfen der Fabrikanten gegen die Kommissionäre führten. Das bis jetzt allerdings noch nicht voll wirksam gewordene Ergebnis dieser Kämpfe war eine durchaus veränderte Stellung beider Parteien zu einander.

Die Hauptaufgabe des Fabrikanten liegt in der Herstellung einer guten Musterkollektion. Um eine Kollektion zusammenzubringen, muß der Fabrikant für die Musterung über wenigstens 6 bis 8 Stühle verfügen. Diejenigen Fabrikanten, welche eine entsprechende Anzahl von Stühlen nicht besitzen, lassen die an ihrer Kollektion fehlenden Muster bei den Façonniers arbeiten, sie haben

natürlich selbst das Risiko der Musterung zu tragen. Dieses Risiko ist ein verhältnismäßig hohes. Es wird namentlich durch Übertragen der Patronen auf die Jacquardkarten und durch das Umspannen der Ketten- und Spulenfäden der Maschine kostspielig. Die Kosten eines Musters sind im wesentlichen abhängig von der Größe des Rapports, auch ist zu beachten, daß die Spitzen nach den Anforderungen der Mode in verschiedenen Breiten gemustert werden. Die durchschnittlichen Kosten eines Musters wurden mir von einer Seite auf ungefähr 500 Frcs. angegeben. Der Wechsel der Muster bei der Spitzenfabrikation ist sehr groß und so ausgeprägt, daß die nicht einschlagenden Muster so gut wie keinen Handelswert besitzen und einfach verlorene Arbeit sind. Bei den hohen Kosten und dem Zeitaufwand, welchen die Muster beanspruchen, ist aber der Fabrikant gewebter Spitzen mit Rücksicht auf die kurze für die Musterung zur Verfügung stehende Zeit in viel höherem Maße beschränkt als der Fabrikant gestickter Spitzen, da dieser mit erheblich geringeren Kosten und einem kleineren Zeitaufwand eine reichere Kollektion herzustellen in der Lage ist. Bei dem ausschlaggebenden Modecharakter der Spitzenindustrie ist diese Möglichkeit einer reicheren Darbietung von Mustern für das rasche Emporblühen der Spitzenstickerei von maßgebender Bedeutung gewesen. Die Zeit, welche dem Calaiser Fabrikanten für seine Musterung zur Verfügung steht, die sogenannte tote Saison, läuft von Anfang Juni bis Anfang September. In dieser Zeit unterbreitet der Fabrikant dem Kommissionär seine Muster, und dieser sucht Fühlung mit dem Markt zu nehmen. Er bestellt sodann auf eigene Rechnung, und es beginnt hierauf die Produktionszeit im September, Oktober, sie erreicht ihren Höhepunkt von Anfang Dezember bis Ende März und schwächt sich allmählich bis Anfang Juni wieder ab. Ein Fehlgreifen in der Musterung ist innerhalb der Produktionszeit schwer wieder einzuholen,. es hat demnach für den Fabrikanten die schwerwiegendsten Folgen nicht nur für die Dauer der nächsten Produktionsperiode, sondern auch für später, da es den Ruf des Fabrikanten schädigt.

Die Produktionszeit selbst bringt dem Fabrikanten, falls seine Muster einschlagen, eine reiche Fülle von Arbeit. Er hat hierbei sein Augenmerk nicht nur auf die tadellose Herstellung der Rohware, sondern zugleich auf die exakte Ausführung der Nebenarbeiten zu richten. Die Rohware geht zunächst zur Appretur oder Färberei, dann kommen die verschiedenen Arbeiten des Abschneidens der Fäden, der Aufbereitung u. s. w. Der Umfang dieser Neben-

arbeiten ist vielleicht daraus zu ermessen, daß, wie mir von einer Seite versichert wurde, die Arbeiten, welche bis zur vollständigen Fertigstellung der Ware nach dem eigentlichen Arbeitsprozeß auf der Maschine notwendig sind, 40 % des Fakturenwertes ausmachen. Das Ausbessern der Rohware erfolgt, wie mir ausdrücklich versichert wurde, vor der Appretur und Färberei, das Abschneiden der lose liegenden, nicht zum Muster gehörigen Fäden geschieht dagegen nach der Appretur, da die Ware den Appretur- und Färbprozeß sonst nicht vertragen würde. Auch wird die Ware nach der Appretur einer nochmaligen Durchsicht zum Zwecke der Ausbesserung von Fehlern unterzogen. Die Ausfärbung geschieht meist schwarz, ferner auch in Crême und in anderen Farben. Die Zahl der vorhandenen Färbereien und Appreturanstalten wurde mir auf 9 in Calais angegeben, im ganzen Bezirk der Handelskammer Calais belief sie sich 1897 nach der Statistik der Kammer auf 19 Appreturanstalten und 15 Färbereien. Die Appreturanstalten beschäftigten nach den mir gemachten Angaben in der Hauptsache 20 bis 30, einzelne auch etwa 50 Arbeiter. Einige größere Fabrikanten haben eigene Appreturanstalten. Diese Ausrüstungsanstalten sollen, wie mir versichert wurde, technisch auf der Höhe der Zeit stehen. Die Maschinenfabrikation für Herstellung der Appreturmaschinen hat wahrscheinlich ihren Hauptsitz in Lille.

In die Arbeiterlohnverhältnisse der Calaiser Spitzenindustrie erhielt ich dadurch einen interessanten Einblick, daß zur Zeit meines Aufenthaltes in Calais ein partieller Streik über eine Lohnfrage ausgebrochen war, und die Lohnverhältnisse der Arbeiter lebhaft diskutiert wurden. Zum Verständnis dieses Streiks ist folgendes vorauszuschicken. Die für die Spitzenfabrikation wichtigste Kategorie der Arbeiter, die an den métiers arbeitenden tullistes, werden durchgängig nach Stücklohn bezahlt, und zwar wird der Berechnung des Stücklohnes, wie bereits oben erwähnt, eine Einheit von 1920 Hin- und Herbewegungen der carriages, der Rack, zu Grunde gelegt, welche durch den Zählapparat gezählt werden. Der Rack bildet also die Grundlage für die Berechnung des Arbeitslohnes. Vermittelst einer Vorrichtung an der Maschine kann man nun nach Belieben irgend eine Länge mit diesen 1920 Bewegungen erzeugen, man kann nach der gewünschten Dichtigkeit der Ware den Rack von 20 cm bis zu 1 m und selbst noch länger „ziehen". Je länger man den Rack zieht, desto dünner und geringer ist die Ware. Nun hat im Jahre 1890 zwischen den der chambre syndicale des fabricants de tulles et dentelles angehörigen Arbeitgebern und den zu einem syndicat

des ouvriers tullistes et similaires vereinigten Arbeitern eine Vereinbarung stattgefunden, wonach die Rackpreise für die verschiedenen Dichtigkeiten und Breiten der Ware festgestellt wurden. Es scheint, daß hierbei gegen die früheren Rackpreise erhebliche Herabsetzungen stattgefunden haben, zu denen die Fabrikanten infolge der im Verhältnis zu den 80er Jahren ungünstigeren Lage der Industrie sich gezwungen sahen. Die Rackpreise stufen sich von 1,50 Fr. bis zu 40 Cts. ab. Außer der Festsetzung der Rackpreise wurde in der Vereinbarung von 1890 aber auch eine Bestimmung über die Art und Höhe der Lohnzahlung für den Musterwechsel und das Aufziehen einer neuen Spannung, das sogenannte changement, getroffen. Diese Arbeit nimmt, wie bereits bei der Darstellung der Maschine gezeigt wurde, eine erhebliche Zeit in Anspruch und erfordert eine große Sorgfalt im Einziehen der zur Musterung gebrauchten Fäden in die bars. Die Arbeit läßt sich daher nicht gut im Stücklohn bezahlen, wenn man sie nicht einfach, was anscheinend früher der Fall war, ohne besondere Vergütung in den Rackpreis einrechnet, und es wurde deshalb zwischen den Syndikaten vereinbart, daß den Arbeitern bei Umspannen ein Mindestwochenlohn von 25, nach anderen Angaben von 30 Frcs. zu gewährleisten sei. Bei diesem Mindestwochenlohn ist der Lohn für die in die Woche fallende Rackarbeit natürlich mit in Anrechnung zu bringen.

Dieser Tarif ließ nun aber große Ungleichmäßigkeiten in dem Verdienst der Arbeiter zu, da ein schlechter Arbeiter bei Mustern, welche einschlugen und während der Produktionszeit eine fortdauernde Arbeit gestatteten, hohen Verdienst erzielen konnte, während ein besserer Arbeiter bei ungünstigen Mustern sich während eines großen Teiles der Zeit mit Umspannen beschäftigen mußte, wodurch sein Verdienst wesentlich herabgedrückt wurde. Der Tarif scheint auch im Laufe der Zeit weder von den Fabrikanten noch von den Arbeitern streng innegehalten worden zu sein, wenigstens ging aus den während des Streiks vor dem conseil des prud'hommes geführten Verhandlungen hervor, daß im Dezember 1896 eine besondere Verabredung zwischen einer Anzahl von Fabrikanten, welche unter dem Namen groupe de défense (sc. du tarif) zusammengetreten waren, und der union des tullistes zu stande gekommen war, wonach sich die Union verpflichtete, ihren Arbeitern zu untersagen, bei irgend einem Fabrikanten zu arbeiten, welcher den 1890er Tarif nicht innehielt, und die groupe de défense strenge Innehaltung des Tarifes versprach. Es wurde also eine Art Verbandsverkehr zwischen tarifgetreuen Arbeitern und

Fabrikanten vereinbart. Der 1890er Tarif enthielt ferner noch eine besondere Klausel, die sich auf die Arbeiterverhältnisse in Caudry bezog. Bei den billigen Fabrikations- und Arbeiterverhältnissen von Caudry lag nämlich für die Calaiser Fabrikanten sowohl als auch Arbeiter ein dringender Anlaß vor, die Spitzenfabrikation von Caudry mit in die Bestimmungen des Tarifs hineinzuziehen, und es war deshalb der 1890er Tarif beiderseits unter der Bedingung angenommen worden, daß die union des tullistes sich verpflichtete, die Arbeiter von Caudry zu veranlassen, auch die dortigen Arbeitgeber zur Annahme des Tarifs zu bewegen. Das scheint indes nicht gelungen zu sein. Die chambre syndicale des fabricants in Calais sah sich aber Ende 1897 trotzdem veranlaßt, den Tarif auch ohne diese Klausel endgültig anzunehmen. Von einer Seite wurde mir das daraus erklärt, daß die in der chambre syndicale maßgebenden Fabrikanten in der Hauptsache feinere, 12 bis 14 Punktmaschinen besitzen, so daß sie von der Caudryer Konkurrenz, welche hauptsächlich in 8 und 9 Punktmaschinen stattfindet, weniger berührt werden. Denjenigen Calaiser Fabrikanten aber, welche noch mit 8 bis 10 Punktmaschinen arbeiten, wird durch Caudry eine, wie man mir sagte, ganz unerhörte Konkurrenz gemacht, da die dortigen Rackpreise um 30 % niedriger sind, und sich auch die Nebenarbeiten, namentlich das Fädenabschneiden und die Ausrüstung der Ware, erheblich billiger stellen. Der Calaiser Tarif hätte nach Ansicht dieser durch Caudry konkurrenzierten Fabrikanten mindestens den Caudryer Verhältnissen entsprechend modifiziert werden müssen.

Über den Tarif war also im Laufe der Zeit sowohl unter den Fabrikanten als auch unter den Arbeitern von Calais eine starke Unzufriedenheit entstanden, und letztere bereiteten einen neuen Tarif vor, nach welchem die Löhne eine Aufbesserung von 25 % erfahren sollten.

Der in der zweiten Hälfte des August 1898 ausgebrochene Streik, dessen äußere Erscheinung sich mir in Calais auch durch Ansammlungen von Arbeitern auf den Straßen, sowie durch ein Aufgebot von berittenen Gendarmen bemerkbar machte, kam aber nicht wegen der auf die Rackpreise, also die wesentlichste Bestimmung des Tarifs, bezüglichen Vereinbarungen, sondern wegen der Bezahlung des changement zum Ausbruch und erhielt durch Hineinspielen socialistischer Momente einen ganz eigenartigen Beigeschmack.

Der Anlaß zum Streik bestand darin, daß einige Tüllisten bei der Herstellung von Schleiertüllen, sogenannten friquettes, die während der Musterzeit als Nebenartikel hergestellt werden, freiwillig auf Be-

zahlung des changement verzichtet hatten. Dies war dem syndicat des ouvriers bekannt geworden, und dieses machte daraus den Fabrikanten, bei welchen die Arbeiter in Arbeit standen, den Vorwurf, daß sie die Bestimmungen des Übereinkommens nicht gehalten hätten. Es wurden darauf 7 bis 10 Fabrikanten boykottiert und gleichzeitig die bereits seit langer Zeit in der Luft schwebende Forderung einer allgemeinen Lohnerhöhung erhoben. Der Streik wurde aber immerhin kein allgemeiner, sondern blieb auf einzelne Fabriken beschränkt; daß er überhaupt aus diesem Anlaß ausbrechen konnte, erklärte sich durch das Hineintragen eines rein politischen Moments. Es wurde mir in dieser Beziehung folgendes mitgeteilt.

Die Stadtverwaltung von Calais ist vollständig in den Händen der Socialisten, die mit Hülfe der Arbeiterklassen in den Gemeinderat gewählt werden. Gar zu viel Einfluß besitzen sie hier indes nicht, da die städtischen Verwaltungsmaßnahmen unter ziemlich starker Kontrolle der Präfektur stehen. Ein bürgerlicher Maire ist aber in Calais nicht gut mehr möglich. Die Arbeiter von Calais sind nun in zwei socialistische Richtungen gespalten, deren Führer Salembier und Delcluse sind. Bei der vor drei Jahren vorgenommenen letzten Stadtverordnetenwahl ist nun die Liste mit Delcluse an der Spitze durchgegangen, so daß dieser als zum Maire designiert erschien. Bei der durch die 24 Stadtverordneten vorzunehmenden Wahl des Maire wußte aber sein Gegner Salembier so geschickt zu manöverieren, daß er selbst gewählt wurde und Delcluse das Nachsehen hatte. Infolgedessen standen sich die beiden socialistischen Gruppen schlecht, und bei der letzten Deputiertenwahl bekam Delcluse viel mehr Stimmen als der von Salembier in Vorschlag gebrachte Gegenkandidat. Gewählt wurde Delcluse allerdings nicht, da die Landbevölkerung einen anderen Deputierten durchbrachte. Dadurch wurde die Stellung Salembiers als Maire unhaltbar, und er war deshalb zur Zeit des Ausbruches des Streiks im Begriff, zu demissionieren. Der Streik bot ihm nun eine willkommene Gelegenheit, sich als Vertreter der Arbeitersache wieder in den Vordergrund zu stellen oder wenigstens, wenn er damit keinen Erfolg erzielte, seinem Nachfolger möglichst verwirrte Verhältnisse zu hinterlassen. Salembier war zugleich Vorsitzender des Arbeitersyndikats, welche mit Gehalt verbundene Stellung ihm auch die Annahme des unbesoldeten Bürgermeisteramtes ermöglichte; seinem Stande nach war er Cafetier, wie auch alle anderen socialistischen Stadtväter. Er nahm also die Führung des Streiks in seine Hand und zwar in der Weise, daß das bürgerliche Blatt von

Calais „Le Phare“ am 24. August mit Recht schreiben konnte: „On a pu constater que les questions politiques jouent dans cette agitation un rôle au moins égal aux questions syndicales.“ Bezeichnend für den politischen Charakter des Streiks ist auch, daß Salembier, der Maire von Calais, erst durch den Souspräfekten von Boulogne zum Erlaß einer Bekanntmachung veranlaßt werden mußte, wonach das Ansammeln von Menschen vor den Betrieben der boykottierten Fabrikanten verboten wurde. Er führte diesen Befehl, wie sich der „L'Avenir de Calais“, ein zweites bürgerliches Blatt, ausdrückte, „la mort dans l'âme“ aus, vergaß aber, wie das sozialistische Blatt „L'avenir de Calais“ mit besonderer Freude feststellte, Ansammlungen auch vor dem Rathause in Calais zu verbieten, so daß sich bei der Verhandlung über den Streikfall vor dem Rathaus, in welchem der Conseil des prud'hommes seine Sitzung abhielt, eine große Menschenmenge ansammeln konnte. In der am 26. August gepflogenen Verhandlung des Conseil des prud'hommes vertrat Salembier die Sache der Arbeiter, wobei er nicht ungeschickt auftrat. Gegen die sich auf Artikel 1780 des Code civile stützende Klage auf Entschädigung wegen Kontraktbruchs seitens des Anwalts der klägerischen Fabrikanten machte Salembier geltend, daß im Gegenteil die Fabrikanten kontraktbrüchig geworden seien, da sie die vertragsmäßige Zahlung des changement nicht innegehalten hätten. Der gegnerische Anwalt replizierte, daß die Arbeiter auf Bezahlung des changement freiwillig verzichtet hätten, dies auch vertragsmäßig nicht zu Recht bestehe, da der Tarif in Caudry keine Geltung erlangt habe. Demgegenüber erwiderte Salembier, daß die Anwendung des Tarifs in Caudry nicht die Voraussetzung seiner Gültigkeit sei; die Arbeiter hätten vielmehr zu der Zeit der Vereinbarung des Tarifs lediglich versprochen, sich Mühe zu geben, die Anwendung des Tarifs in Caudry durchzusetzen, was sie auch, soweit es in ihren Kräften gestanden habe, gethan hätten. Den Ausgang der Klage habe ich leider nicht verfolgen können.

In der Frage der allgemeinen Lohnerhöhung wurde sodann zwischen dem Arbeiter- und dem Fabrikantensyndikate verhandelt, und zwar hat, wie mir gesagt wurde, die chambre syndicale des fabricants nachgegeben oder wenigstens den bestehenden Tarif, einschließlich der Bestimmungen über die Bezahlung des changement, als zu Recht bestehend anerkannt. Es wurde mir von einer Seite gesagt, daß dies durchaus nicht nötig gewesen sei, da die Arbeiter den Zeitpunkt für den Ausbruch des Streiks insofern schlecht gewählt

hätten, als die Fabrikanten die Muſterung leicht noch etwas hätten hinausziehen und den Arbeitern geſchloſſen entgegentreten können. Durch ihr Nachgeben ſetzten ſich die Fabrikanten der Gefahr aus, daß der Streik zur Zeit der höchſten Saiſon wieder ausbreche.

Über die Höhe des Arbeitslohnes ſelbſt zuverläſſige Angaben zu gewinnen, iſt einigermaßen ſchwierig, da die Arbeitsverdienſte einmal wegen der Schwankungen der Mode im allgemeinen, dann aber wegen der Verſchiedenheit der Muſter, je nachdem ſie Umſpannung erfordern, außerordentliche Abweichungen zeigen. Zur Bedienung der Maſchine iſt nur ein Arbeiter, der Tulliſt, erforderlich, der den Mechanismus der Maſchine verſtehen muß, und deſſen Hauptaufgabe darin beſteht, die verſchiedenen Fädenſyſteme richtig einzuziehen, das Abreißen der Fäden zu kontrollieren und ſie wieder zuſammenzuknoten, ſowie nach Ablaufen des Bindefadens einer Bobbine eine andere gefüllte Bobbine einzuſetzen. Die Zahl der Arbeitstage ſchwankt nach den Angaben des syndicat des tullistes zwiſchen 200 und 300 im Jahre. Sonntagsarbeit findet nicht ſtatt[1]. Die Spitzenfabrikation hat Tag- und Nachtbetrieb, und zwar beträgt die Arbeitszeit des Tulliſten bei regelmäßiger Beſchäftigung 12 Stunden in zwei ſechsſtündigen Arbeitsſchichten. In der 1894 veröffentlichten, in der Anmerkung näher bezeichneten offiziellen Erhebung über die Löhne und die Dauer der Arbeitszeit wird von dem Arbeiterſyndikat der tägliche Arbeitsverdienſt auf 4 bis 25 Frcs., alſo eine ganz bedeutende Spannung, angegeben, außerdem iſt bemerkt, daß Prämien gezahlt werden, welche indes 2 % des Lohnes nicht überſchreiten. In dem Jahresbericht der Handelskammer von Calais auf 1897 wird der mittlere tägliche Arbeitslohn für einen nichtbeköſtigten Tulliſten auf 7 Frcs. angegeben. Als durchſchnittlicher Wochenverdienſt eines guten Arbeiters ſind mir in Calais 80 Frcs. angegeben, einige Arbeiter bringen es aber bei gewiſſen Spitzenarten und guter Beſchäftigung bis auf 160 Frcs. wöchentlich, die Mehrzahl der Arbeiter hat einen Wochenverdienſt von 60 bis 80, der Mindeſtverdienſt beträgt etwa 50 Frcs. Die Werkmeiſter verdienen nach der Angabe der Handelskammer von Calais im mittleren täglichen Durchſchnitt 10 Frcs., nach den mir gemachten, hiermit übereinſtimmenden Angaben wöchent-

[1] Office du travail. Salaires et durée du travail dans l'industrie française. Paris 1894, Tome II, pg. 750. In Band IV dieſes Werkes finden ſich einige weitere Angaben über die Arbeitszeit in 20 beobachteten Fabriken, wonach ſich die mittlere tägliche Arbeitszeit auf 11 Stunden ſtellt.

lich etwa 60 bis 80 Frcs. Von den sonstigen für die Fabrikation in Betracht kommenden Arbeiterkategorien ist mir der wöchentliche Durchschnittsverdienst einer Spulerin, die nicht neben der Maschine, sondern in besonderen Räumen arbeitet, auf 30 Frcs., der mittlere tägliche Arbeitsverdienst der meist auf den Dörfern hausindustriell thätigen Fadenabschneiderinnen (découpeuses) auf 1 bis 1,50 Frcs. angegeben. Aus der offiziellen Statistik über die Arbeitslöhne und die Dauer der Arbeitszeit gebe ich ferner nachstehend eine Zusammenstellung der Jahresarbeitsverdienste verschiedener Arbeiterkategorien in acht Calaiser Spitzen- sowie Tüll- und Spitzenfabriken wieder, wobei ich eine vereinzelte Angabe über Expeditionspersonal und zwei Angaben über Zeichner, sowie eine über eine Konfektioneuse weggelassen habe. Diese Übersicht gewährt einen Einblick in die Verschiedenheit der für die Spitzenfabrikation in Betracht kommenden Arbeitsverrichtungen. Die Lohnangaben sind aber, wie mir einer meiner Calaiser Gewährsmänner angiebt, oberflächlich und geben ein falsches Bild. Mein Gewährsmann bemerkt zu der Tabelle, daß der Perceur (Kartenstecher), dessen Lohnhöhe nach der Tabelle der des Laceur (Kartenbinder) gleichgestellt sei, das Doppelte und Dreifache des letzteren verdiene. Ferner giebt mein Gewährsmann die Wochenlöhne des surviveur und remonteur auf je 10 Frcs., der wheeleuse auf 30, der devideuse auf 15—20 und der tamboureuse auf 12 bis 15 Frcs. an.

(Siehe die Tabelle auf der folgenden Seite.)

Über die Lebenshaltung der Arbeiter wurde mir von einer Seite gesagt, daß der Arbeiter gewohnt ist, gut zu leben, und seine Lebenshaltung höher stehe als in Deutschland diejenige eines kleinen Handwerkers. Die Miete eines kleinen Häuschens für eine Arbeiterfamilie von Mann, Frau und drei Kindern koste monatlich vielleicht 25 bis 30 Frcs. Der Lebensunterhalt sei in Calais indes ziemlich teuer. Nach den im 4. Band der offiziellen Erhebungen über die Löhne und die Arbeitszeit enthaltenen Angaben über die Lebensmittelpreise in Calais[1] betrugen die auf Angaben des Hospice, des bureau de bienfaisance, des Hopital militaire und der Stadt beruhenden Preise für 1 kg Brot 25 bis 29 ctms., Rindfleisch und Hammelfleisch 1,20 bis 2,40, Schweinefleisch 1,62 bis 2 Frcs., Milch das Liter 20 bis 30, Kartoffeln das kg 6 bis 12 ctms., und für 1000 kg 26,35 bis 30 Frcs., Wein das Liter 45 bis 63 ctms. Die

[1] a. a. O. Tome III, pg. 435.

Angaben über die Jahresarbeitszeit und die Jahresarbeitsverdienste in Frcs. von acht im Departement Pas de Calais, und zwar in einer Stadt mit 50 000 Einwohnern, also in Calais selbst, gelegenen Fabriken von dentelles und tulles et dentelles nach dem vom Office du travail 1894 herausgegebenen Werke Salaires et durée du travail dans l'industrie francaise, Tome II, pag. 449 ff.

Durchschnittl. jährliche Arbeitstage		304	304	302	310	304	307	?	?	
= tägliche Arbeitszeit in Stunden		10	10	10	12	10	10	?	?	
Zahl der Arbeiter		14	9	16	30	30	24	82	18	
Männliche Arbeiter.	Übersetzung.									im Durchschnitt
Contremaîtres	Werkführer	3120	—	3640	3120	5000	—	1920	3120	3320
Contre(Sous-)maîtresses	Aufseherin	1630	—	—	—	1700	—	—	—	1665
Laceurs (jeune)	Jacquardkartenbinder . . .	—	—	—	—	1500	—	—	—	1500
Perceurs	Jacquardkartenstecher . . .	—	—	—	1240	1500	—	1400	—	1035
Tullistes	Tüllarbeiter	1700	1590	1630	1240	1500	1670	1400	2020	1593,75
Wapeurs	Kettenmacher	—	—	—	—	—	1670	1400	2020	1696,66
Wapeurs (jeune)	Desgl.	—	—	1630	1240	—	—	—	—	1435
Survideurs (jeune)	Abspuler	—	1590	1630	—	—	—	—	—	1610
Ourdisseurs	Einfädler der Ketten . . .	1700	—	—	—	1500	—	—	—	1600
Remonteurs	Jungen, welche die Bobbinen	—	1590	—	—	—	1670	1400	—	1553,33
Remonteurs (jeune)	in die Carriages klemmen	1700	—	1630	1240	—	—	—	—	1523,33
Survideurs	Abspuler	—	—	—	—	—	1670	1400	—	1535
Weibliche Arbeiter.										
Wheeleuses	Einspulerin	—	570	750	850	450	1440	760	760	797,14
Dévideuses	Abhaspterin	350	570	750	850	750	1440	760	760	778,75
Plieuses	Falterin	—	—	—	850	—	1440	—	760	1016,66
Tamboureuses	Aufwicklerin (bereitet die Arbeit der wheeleuse vor)	—	—	—	—	—	—	760	—	760
Survideuses	Abspulerin	350	—	—	—	—	—	—	—	350
Visiteuses	Nachseherin	—	—	—	—	—	—	—	760	760
Raccommodeuses	Ausbesserin	—	—	—	850	—	1440	—	—	1145
Echantillonneuses	Mustermädchen	—	—	—	850	—	—	—	—	850
Kinder.										
Garçons	Jungen, welche die Bobbinen	—	—	—	450	—	—	—	—	450
Remonteurs	in die Carriages klemmen		—	—	—	—	—	—	350	350
Survideurs	Abspuler	—	—	—	—	—	—	—	350	350

volle Pension für einen Tüllisten wird auf Seite 461 des Werkes auf monatlich 60 bis 70 Frcs. angegeben.

Eine systematische Anlernung der Tüllisten giebt es, wie mir gesagt wurde, nicht, es wurde im Gegenteil bemerkt, daß die Industrie lediglich auf einen wilden Nachwuchs angewiesen ist. In den Fabriken würden gamins von 10 bis 12 Jahren mit Nebenarbeiten beschäftigt und dann nach einer Reihe von Jahren als junge Tüllisten angestellt. Diese Altersangabe für den Eintritt von Knaben in die Fabrik scheint mir allerdings nicht ganz zutreffend, da in Frankreich seit 1892 die Arbeit von Kindern unter 12 Jahren in den Fabriken verboten ist. Die Innehaltung einer geregelten Lehrzeit wird nun aber, wie mir weiter versichert wurde, durch den zwischen den Arbeitgebern und den Arbeitern aufgestellten Tarif geradezu verhindert, da der Fabrikant verpflichtet ist, dem jungen Arbeiter, dem selbständig die Beaufsichtigung einer Maschine anvertraut wird, denselben Lohn wie dem älteren Arbeiter zu zahlen, der junge Arbeiter also kein Interesse an einer hervorragenden Ausbildung hat. Dazu komme, daß das syndicat des ouvriers Schwierigkeiten in der Heranziehung neuer Arbeitskräfte mache. Diese Verhältnisse hätten dahin geführt, daß es in der Produktionssaison thatsächlich an Arbeitskräften fehle. Für die im Industriegebiet vorhandenen 2500 Maschinen seien bei voller Arbeitszeit mit Rücksicht auf den Tag- und Nachtbetrieb 5000 Arbeiter zu rechnen, diese gebe es aber nicht, sondern in Wirklichkeit höchstens 2000 gute und 1500 mittelgute Arbeiter. Es wird befürchtet, daß es in 10 Jahren überhaupt keine guten Tüllisten mehr geben wird.

Bei der hervorragenden, ja ausschlaggebenden Wichtigkeit, welche der Musterung in der Spitzenfabrikation zukommt, sollte man nun annehmen, daß die hierfür notwendigen Arbeitskräfte der Zeichner und Patroneure in systematischer Weise ausgebildet würden. Das ist aber keineswegs der Fall. Dieser Mangel an einer systematischen Ausbildung der Zeichnerkräfte ist anscheinend neben der aufstrebenden Konkurrenz der gestickten Spitzen und gewisser noch zu besprechender Mißstände in dem Verhältnis der Fabrikanten zu den Kommissionären eine der hauptsächlichsten Ursachen des Rückganges der Calaiser Industrie. Der künstlerische Unterbau der Spitzenindustrie ist daher auch mit Recht von dem französischen Schriftsteller Vachon einer schonungslosen Kritik unterzogen worden, deren kurze Wiedergabe ich mir bei der Bedeutung der Zeichner für die Industrie um so eher gestatten möchte, als sie zugleich ein Schlaglicht auf das

Verständnis der Fabrikanten für die künstlerische Seite ihrer Industrie wirft [1].

Ich schicke hierbei voraus, daß bei den Zeichnerkräften die esquisseurs und dessinateurs zu unterscheiden sind. Die ersteren liefern nur die Skizzen, während die letzteren die Skizzen auf die Patronen übertragen. Die Übertragung der Patronen auf die Jacquardkarten geschieht durch die perceurs de carton, welche letzteren zu einem syndicat des ouvriers perceurs de carton et similaires in Calais vereinigt sind. Die Skizzierer und Patroneure haben ebenfalls versucht, ein Syndicat zu gründen, was indes nicht gelungen ist. Die Ausbildung des Skizzierers muß eine rein oder vorwiegend zeichnerische sein, während der Patroneur zur Übertragung der Zeichnung die Technik und den Mechanismus des Spitzenstuhles verstehen muß. Ein Dessinateur ist unter Umständen zugleich Skizzierer, der Skizzierer ist dagegen fast niemals Patroneur, da er von der Technik nicht viel versteht. Jeder größere Fabrikant in Calais hat ein bureau de dessin, daneben giebt es aber auch selbständige Zeichner und Dessinateure, welche für kleinere Fabrikanten arbeiten. Für Skizzierer giebt es in Calais eine städtische Schule, in der, wie mir in Calais gesagt wurde, junge, bereits in der Lehre befindliche Leute meist in Abendkursen unterrichtet werden. Außerdem giebt es auf der Mairie ein Spitzenmuseum, das ich indes anzusehen nicht Gelegenheit hatte. Dagegen habe ich auf der Handelskammer eine allerdings nicht aufbereitete Sammlung von Spitzenmustern gesehen, welche auf Grund der zur Erlangung des Musterschutzes zu hinterlegenden Muster zusammengestellt war. Diese Sammlung dürfte bei richtiger Gruppierung und Durchsicht einen sehr guten geschichtlichen Überblick über die von der Calaiser Industrie hergestellten Muster geben. Vielleicht wäre es empfehlenswert, daß auch in Deutschland die auf Grund des Musterschutzes bei den Registergerichten hinterlegten Muster der verschiedenen Kunstindustrien nach Ablauf einer gewissen Zeit den Handelskammern, in deren Bezirk die betreffende Kunstindustrie ihren Hauptsitz hat, oder einer sonstigen geeigneten Körperschaft zur öffentlichen Verwertung überwiesen würden. — Über die Ausbildung der Zeichner und die Zeichenschule sagt nun Vachon folgendes.

[1] Marius Vachon, Les industries d'art, les écoles et les musées d'art industriel en France (departements). Nancy 1897. Einen Auszug aus der Darstellung Vachons über die künstlerische Seite der Calaiser Industrie habe ich bereits in Nr. 117 des Jahrganges 1898 des Vogtländischen Anzeigers und Tageblattes veröffentlicht.

Im Jahre 1878 sei die Frage der Errichtung eines Spitzenkurses zum erstenmal in dem Stadtrat von St. Pierre-lès-Calais beraten, und es seien 4000 Frcs. bewilligt worden. Die Konkurrenzindustrie von Nottingham habe dagegen schon seit dem Jahre 1842 eine vollkommene Spitzenschule besessen. Dieser Kursus habe aber keine befriedigenden Resultate gezeitigt, und es habe deshalb Ende 1879 die Chambre consultative des arts et manufactures erklärt, daß die Errichtung einer wirklichen Fachschule dringend notwendig sei. Mitte 1880 habe sich eine aus 8 Industriellen zusammengesetzte Kommission zur Errichtung einer Fachschule gebildet, die ein Programm für die Schule aufgestellt habe. Von dem Vertreter des Ministeriums des öffentlichen Unterrichts und der schönen Künste sei eine Unterstützung von 6000 Frcs. zugesagt und dem Erstaunen Ausdruck gegeben worden, daß sich St. Pierre nicht von dem Tribut, den es jährlich an Pariser Skizzierer zahle, durch Heranbildung eigner Zeichnerkräfte befreie. Man sei ferner davon ausgegangen, daß der Erfolg der Schule nicht nur von den Lehrkräften abhänge, sondern insbesondere von dem Zusammenhange mit der Industrie. Das Schulkomitee sollte deshalb nicht aus 20 der bedeutendsten Industriellen, sondern aus allen großen wie kleinen Fabrikanten bestehen, welche der Schule Sympathien entgegenbrächten. Die hiernach errichteten Zeichenkurse hätten sodann vier Jahre bestanden. Im Jahre 1885 sei der Vorschlag gemacht worden, die Schule in eine staatliche Zeichen- und Industrieschule umzubilden, und dieser Vorschlag sei von dem Stadtrat zu St. Pierre mit dem Hinweis aufgenommen worden, daß die Zukunft der Calaiser Industrie nur durch einen ernsten Fachunterricht sichergestellt werden könne. Der Zeitpunkt einer staatlichen Unterstützung sei insofern günstig gewählt gewesen, weil gerade damals, 1885, die beiden Städte St. Pierre und Calais zu einer einzigen unter dem Namen Calais verschmolzen wurden. St. Pierre machte auch Terrainanerbietungen, aber der Stadtrat von Calais nahm das Projekt nicht an, und so blieb es bei der städtischen Schule, die einer Kommission von 11 Mitgliedern unterstand und gelegentlich von einem Kommissar des Ministeriums beaufsichtigt wurde. Die Schule hatte gar keinen Erfolg. Die für die örtliche Industrie wichtigsten Unterrichtszweige wurden gar nicht besucht, unter den Schülern herrschte völlige Disciplinlosigkeit, das Studium der Pflanzen und Kompositionen konnte wegen Mangels an Schülern gar nicht in Angriff genommen werden, und auch der Patronierkursus blieb schwach besucht. Der Vorsitzende der Schulkommission führte

diese Verhältnisse einmal auf das zu große Wohlbefinden der Bevölkerung und sodann auf die Gleichgültigkeit der Fabrikzeichner zurück. Diese hatten es im Jahre 1887 sogar so weit gebracht, daß der Stadtrat die jährliche Unterstützung von 2000 Frcs, die er für den Patronierkursus gab, zurückzuziehen beschloß, doch wurde die Summe durch Intervention der Regierung wieder eingestellt. Daß ein derartiger Einfluß der Fabrikzeichner überhaupt möglich sei, erklärt der französische Schriftsteller dadurch, daß sich unter den 70 (?) Geschäftsinhabern vielleicht nur ein Dutzend befinden, welche genügend technisch und künstlerisch vorgebildet sind, um selbst den Betrieb zu leiten. Ja noch mehr; im Jahre 1890 konnte der Vorsitzende der Schulkommission feststellen, daß die meisten Mitglieder dieser Kommission aus Gleichgültigkeit überhaupt nicht mehr zu den Sitzungen erschienen.

Gegenwärtig, d. h. 1896/97, erklärt der französische Schriftsteller, habe sich die Lage der Schule noch verschlimmert. Von 300 Schülern, welche in die Schülerliste eingetragen seien, gehörten kaum die Hälfte der Industrie an. Der Kompositionsunterricht weise nur 10 und der Unterricht im Spitzenpatronieren (mise en cartes) nur 12 Schüler auf. Das sei für den Bedarf der Industrie selbstverständlich ganz ungenügend. Die Mehrzahl der Schüler halte auch den dreijährigen Kursus nicht aus. Sobald sie ein wenig könnten, blieben sie zurück und arbeiteten in Ateliers. Die Sorglosigkeit der Eltern und der jungen Leute sei unverzeihlich, obwohl ein junger Skizzierer oder Patroneur, der die Schule völlig durchgemacht habe, wöchentlich mindestens 100 Frcs. verdienen könne. Die Löhne der Fabrikmusterzeichner seien von 20 000 auf 4 bis 5000 Frcs. jährlich gefallen, nur die Hälfte der Musterzeichner habe genügend Arbeit, da die großen Fabriken die Zahl ihrer Zeichner beschränkten; aber die Feindseligkeit gegen die Schule sei noch viel schärfer und lebhafter geworden. Und doch sei es eine absolute Notwendigkeit, daß für die Industrie tüchtige Entwerfer und nicht bloß Nachnahmer fremder Skizzen herangebildet werden. Die Art, wie sich die Fabrikanten jetzt ihre Muster verschafften, sei geradezu befremdend. Zum Teil würden Muster von Paris bezogen, was wegen der Gefahr der Nachahmung sehr gefährlich sei. Ein Fabrikant lasse seine Muster zwar im eigenen Zeichenbureau herstellen, andere bezögen sie, insbesondere für Valenciennesspitzen und Artikel, die auf barres indépendantes hergestellt würden, von Nottingham. Ein angesehener Fabrikant habe erklärt, er verfahre einfach so, daß er eine Anzahl älterer Muster

vornehme, aus ihnen einige Motive aussuche und die Zusammenstellung derselben dann dem Zeichner überlasse. Andere Fabrikanten bestellten, nachdem sie sich etwas über die ungefähre Geschmacksrichtung unterrichtet hätten, bei ihren Pariser und Calaiser Zeichnern, ließen dann die Zeichnungen gleich in Karten schlagen, was sehr große Kosten verursache, da ein Muster oft 10000 Karten, das Stück zu 1 Frcs., erfordere, und ließen, ohne erst zu mustern, gleich endgültig, also auf Vorrat, weben. Wenn die Muster nicht einschlügen, sei das Verfahren natürlich verhängnisvoll. Schlage ein Muster an, so bringe es allerdings großen Gewinn. Dann sei aber auch die Frage des geistigen Eigentums an den Mustern für die Industrie von großer Bedeutung. Wenn es dem Kommissionär gestattet sei, die marktgängigsten Muster nachzumachen, so bringe er den Fabrikanten einfach um seinen Verdienst. Das Problem des Musterschutzes müsse demnach gelöst werden, und als Vorbild könne in dieser Beziehung St. Gallen dienen, wo sich die Fabrikanten einem unter sich gebildeten Schiedsgericht unterwürfen. Dieses Schiedsgericht habe einen derartigen Erfolg gehabt, daß ein Fabrikant, der eine ihm auferlegte Buße von 5500 Frcs. nicht bezahlt habe, aus der Vereinigung ausgeschlossen worden sei, was für ihn so schlimme Folgen gehabt habe, daß er sein Geschäft habe aufgeben müssen.

Die Fabrikanten interessierten sich aber mit wenig Ausnahmen gar nicht für die Schule und ständen einem fachmäßigen Zeichenunterricht ganz gleichgültig gegenüber. Dasselbe sei aber auch auf seiten der Arbeiter der Fall. Die Syndikate der Fabrikanten und Arbeiter beschäftigten sich lediglich mit Lohn-, Tarif-, Zoll- und Transportfragen sowie mit Streikangelegenheiten u. s. w. In einem Berichte des Fabrikantensyndikats über seine Thätigkeit in den Jahren 1894 bis 1895 finde sich unter 32 mit Sorgfalt behandelten Gegenständen nicht ein einziges Mal die Frage der technischen und künstlerischen Ausbildung der Industrie behandelt. Diese Verhältnisse hätten es mit sich gebracht, daß die Schule die notwendigsten Lehrmittel entbehre. Die Stadtgärtnerei liefere nur verwelkte oder abgestorbene Pflanzen, die Schule besitze nicht die für die Darstellung der Calaiser Industrie notwendigen Werkzeuge, weder für den Patronierunterricht, noch für den praktischen Webunterricht. Einige Musterstühle, die einmal von einem Fabrikanten geschenkt worden seien, seien zerbrochen und zerstört worden. Und doch sei gerade auch die Frage des praktischen Unterrichts sehr dringend, da der Arbeiter jetzt auch nicht die kleinste Reparatur an seiner Levermaschine selbst vornehmen

könne, während er dies früher für eine Ehrensache gehalten habe. Der Maire von Calais, der zugleich Vorsitzender der Arbeitervereinigung sei, habe ihm offen gestanden, daß der Arbeiter gegenwärtig ein anderer sei als früher; er könne nur noch die Fäden wieder an einander heften, sei aber unfähig, eine Unregelmäßigkeit am Gange der Maschine zu beseitigen. Wenn an der Maschine etwas passiere, so hole er den Werkmeister und lese, bis die Sache wieder in Ordnung sei, seine Zeitung. Sodann entspreche auch die äußere Einrichtung und Verwaltung der Schule nicht dem Ernste einer derartigen Anstalt. Sie sei in einer alten Badeanstalt untergebracht, neben einer Primärschule, einer Volksbibliothek, einer Gesangs- und Musikschule, wozu der Bezirksinspektor für den Zeichenunterricht bemerkt habe, daß nur noch ein Cirkus fehle. Das gebe der Schule in den Augen der Eltern und Schüler nicht das nötige Ansehen. Dann betrage auch das Budget nur 20000 Frcs., darunter 8000 aus Staatsmitteln. Die Lehrer erhielten durchschnittlich 2500 Frcs., der Direktor, der außer der Leitung der Schule noch in der Oberklasse Zeichen-, Mal- und Kompositionsunterricht zu geben habe, erhalte 5000 Frcs. Diese Bezahlung sei geradezu lächerlich in einer Industriestadt, wo ein gewöhnlicher Arbeiter in regelmäßigen Zeiten wöchentlich 100 Frcs. und ein mittelmäßiger Dessinateur jährlich mindestens 6000 Frcs. verdiene. Die Beziehungen zwischen der Schulverwaltung und den Industriellen seien sehr loser Natur.

Wie anders, bemerkt der französische Schriftsteller, stehe dagegen die seit einem halben Jahrhundert errichtete Schule in Nottingham da. Sie sei in einem großartigen Gebäude, das fast eine Million gekostet habe, im Centrum der neuen Stadtteile untergebracht und von einem prächtigen Garten umgeben. Das Budget betrage 48000 Frcs.; 400 Arbeiter und Lehrlinge besuchten die Abendkurse in Abteilungen, nämlich in der Zeichnerabteilung und in der Fortbildungsabteilung. In den meisten Fabriken seien die Lehrlinge zum Besuche der Schule verpflichtet. Der Unterricht im Ornament- und Pflanzenzeichnen sei sehr entwickelt, zumal die Schule auch über ein Treibhaus verfüge. Auswärtige Museen lieferten der Schule Vorlagen in alten und neuen Stickereien und Spitzen. Der Schulausschuß sei ausschließlich aus Industriellen gebildet, welche die Schule häufig besuchten, die Schülerarbeiten aufmerksam verfolgten und beständige Beziehungen mit dem Direktor und den Lehrern unterhielten. Man habe die Schule von der Erteilung des Elementarunterrichts

entlastet und diesen den Volksschulen zugewiesen, wo er thatsächlich 1889 in 11 Klassen mit 300 Schülern erteilt worden sei.

Außerdem besitze Calais, abgesehen von einigen mit Ausstattungsstücken geschmückten Glasschränken, kein Museum. Ein Fabrikant habe eine von ihm veranstaltete große Mustersammlung wiederholt zur Verfügung gestellt, sie sei aber nicht angenommen worden, und auch die Absicht des Fabrikantensyndikats, in seinen Räumen ein Museum zu errichten, sei noch nicht verwirklicht. Ein solches sei aber in Nottingham in großartigem Stile vorhanden. Die Spitzen- und Stickereiabteilung dieses Museums verfüge über 1500 Gegenstände jeglicher Herkunft und jeden Zeitalters. Außerdem veranstalte das Museum von Zeit zu Zeit Ausstellungen von Spitzen, die es auswärtigen Kollektionen entleihe; eine derartige Ausstellung sei beispielsweise 1875 unter dem Protektorate einer Prinzessin veranstaltet worden und habe 250 der kostbarsten Spitzen, die von hohen Persönlichkeiten entliehen seien, aufweisen können.

Der französische Schriftsteller entwirft sodann für die Calaiser Industrie ein Zukunftsbild bezüglich der Organisation des Unterrichts und verlangt hierbei folgendes. Auf der untersten Stufe müsse ein Abendunterricht für Lehrlinge und Arbeiter eingerichtet werden, damit diese die Elemente der Zeichnung und den Mechanismus der Leversmaschine kennen lernten. Auf der zweiten Stufe, welche die Heranbildung künftiger Fabrikanten und Musterzeichner bezwecke, müßten Tageskurse im Zeichnen und Patronieren mit praktischen Übungen gegeben werden. Sodann müsse ein höherer mechanischer Unterricht erteilt werden zur Ausbildung von Werkmeistern und von Betriebsleitern, die fähig seien, die Abhängigkeit der Calaiser Industrie von Nottingham im Maschinenbau zu brechen. Gegenwärtig sei der Maschinenbau für Spitzenstühle nur von einem Geschäft aufgenommen worden. Dann verlangt der französische Schriftsteller weiter ein chemisches Laboratorium für die Appretur, Bleicherei, Färberei und die chemische Entfernung von Geweben. Schließlich wird noch ein Museum gefordert, das sowohl alte Spitzen und Stickereien als auch die Erzeugnisse der neuen Industriecentren, wie Nottingham, Plauen, St. Gallen, enthalte.

Das Schleifen der Wälle zwischen den beiden Städten Saint Pierre und Calais habe genügend Raum für die Errichtung einer derartigen Schule gegeben, für Aufbringung der Kosten könne an die Opferwilligkeit der Fabrikanten appelliert werden, die sich beispielsweise bei der Errichtung einer Industrieschule in Krefeld glänzend

bewährt habe. Es müsse aber jedenfalls ein kräftiger Versuch gemacht werden, die Tüll- und Spitzenindustrie von Calais wieder lebensfähig zu machen. —

Über die von der Calaiser Spitzenindustrie gegenwärtig hergestellten Spitzenarten und den Umfang der Produktion ist folgendes zu bemerken. Die Maschine ermöglicht die Herstellung jeder Spitzenart, doch mit dem bereits einleitend hervorgehobenen Unterschied von der Spitzenstickerei, daß die bei gewissen Spitzenarten wesentlichen Reliefeffekte nicht so wirksam oder überhaupt nicht zur Geltung kommen. In Anbetracht der überaus großen Leistungsfähigkeit der Maschine in der Hervorbringung der verschiedensten Spitzenarten führt daher Hénon in dem Brüsseler Weltausstellungsbericht mit Recht folgende, von der Calaiser Spitzenindustrie hergestellte Spitzenarten auf, die natürlich als Imitationen der entsprechenden echten Spitzen zu denken sind: Blonde Espagnole, les genres Chantilly, Bayeux, Alençon, Bourdon, Guipure, Bretonne, Malines, les Valenciennes, le point de Paris, le point à l'aiguille, l'application de Bruxelles, les tulles pour voilettes etc. Diese verschiedenen Spitzenarten werden aber nicht in gleich starkem Umfange hergestellt, die Produktion konzentriert sich vielmehr auf einige hauptsächliche Spitzen, auf Stapelsachen, die indes nach den Anforderungen der Mode von einer Spitzenart auf eine andere überspringen. Der Schwerpunkt der Calaiser Spitzenindustrie liegt gegenwärtig in der Erzeugung von baumwollenen Valenciennes, welche 15—20 Jahre hindurch zu Gunsten der schwarzseidenen Spitzen, wie Spanischen Blonden, Guipuren und Chantillyspitzen, vernachlässigt waren, aber seit 3 bis 4 Jahren stark in Mode sind. Diese Valenciennes bilden gegenwärtig den vornehmsten Stapelartikel der Calaiser Spitzenfabrikation, sie werden in der Hauptsache aus Baumwolle, zum geringeren Teil auch aus Seide hergestellt. In zweiter Linie stehen von den Spitzenarten die schwarzseidenen Chantillyspitzen und die als Unterart derselben anzusehenden spanischen Blonden. In diesen Chantillyspitzen hat, wie bereits bei der Darstellung der belgischen Industrie echter Spitzen gezeigt wurde, die mechanisch hergestellte Spitze die echte geklöppelte vollständig geschlagen. Einen großen Artikel bilden ferner die Applicationsspitzen, welche auf seidenem Grund aus baumwollenen Mustereffekten hergestellt werden; sodann folgen die seidenen und baumwollenen Guipure- und Bourdonspitzen, bei denen der Spitzengrund verschwindet oder wenigstens stark in den Hintergrund tritt. In Torchons ist die Herstellung verhältnismäßig

von geringem Umfange, nimmt aber in neuerer Zeit zu. Verschiedene Spitzenarten werden auch in Form von Spitzenstoffen, also in sehr großen Breiten ohne kantenartigen Abschluß, hergestellt. Außer Spitzen werden in Calais aber auch Schleier erzeugt, sogenannte Friquettes, aus roher Grègeseide. Die Friquettes spielen in der Calaiser Produktion ebenfalls eine bedeutende Rolle, treten aber doch hinter den Spitzen zurück, während umgekehrt in Lyon die Herstellung von Schleiern gegen die Spitzenfabrikation überwiegt. Von den Friquettes, welche glatten Schleiergrund darstellen, sind die voilettes à bordure zu unterscheiden, welche letzteren eine eingewebte oder tamburierte Kante zeigen. Diese voilettes à bordure bilden den Hauptartikel der Lyoner Schleierfabrikation, während in der an sich nicht sehr erheblichen Calaiser Schleierfabrikation die Friquettes überwiegen. Die Spitzenfabrikation von Lyon beschränkt sich im übrigen in der Hauptsache auf eine Art Chantillyspitzen, die mit stark aufgetragenen Schnureneffekten versehen sind. Glatter Tüll wird in Calais so gut wie gar nicht hergestellt, wenn auch neuerdings infolge der Aufnahme der mechanischen Spitzenstickerei einige Fabrikanten daselbst etwa 5 bis 6 Stühle hierfür aufgestellt haben. Die Hauptproduktionsorte für französischen glatten Tüll sind Lille und Caudry. — Trotz aller Schattenseiten des zeichnerischen Unterbaues, die Vachon in der oben wiedergegebenen Kritik dargelegt hat, steht Calais von den französischen Spitzenproduktionsorten hinsichtlich der Musterung unzweifelhaft an der Spitze. Die bereits oben als geringwertig bezeichnete Spitzenproduktion von Caudry beschränkt sich in der Hauptsache auf billige seidene Spitzen vermittels 8—10 Punkt-Machinen, bei deren Herstellung eine Komplikation in der Führung der Maschine ausgeschlossen ist. St. Quentin macht kleine Valenciennes und sonstige Stapelsachen.

Die mittlere Jahresproduktion der Calaiser Industrie giebt Hénon auf einen Wert von fast 100 Millionen Frcs. an, wovon zwei Drittel direkt oder indirekt exportiert werden. Auf eine ähnliche Schätzung kam einer meiner Calaiser Gewährsmänner, der den von einer Maschine hergestellten jährlichen Fakturenwert auf 50000 Frcs. und unter Abrechnung der schlechten Zeit auf etwa 40000 Frcs. schätzte. Das würde bei 2500 Stühlen einen Jahreswert von 100 Millionen Frcs. ergeben, wovon drei Viertel auf Calais, das übrige auf Caudry und St. Quentin entfällt. Der Gewährsmann schränkte diese Berechnung indes sofort dahin ein, daß in der letzten Zeit nicht so viel produziert sei. Von einer an-

deren Seite wurde mir der mit einer Maschine hergestellte jährliche Fakturenwert auf 30000, von einer dritten, mir besonders zuverlässig erscheinenden Seite auf nur 20000 Frcs. angegeben, so daß sich nach der letzten Angabe eine Jahresproduktion im Werte von 50 Millionen Frcs. ergeben würde. Vergleicht man diese Ziffern mit der französischen Ausfuhr von baumwollenen dentelles à la mécanique, tulles bobinots ou guipures en bandes etc., die sich im Generalhandel 1897 auf 250412 kg netto im Werte von 19575360 Frcs., und im Specialhandel auf 227532 kg netto im Werte von 18202560 Frcs. belief, in der also nicht nur die Fabrikation des Calaiser Spitzencentrums, sondern auch diejenige von Lyon einbegriffen ist, und legt man das von Hénon angegebene Verhältnis von 2 : 1 für die einheimische Konsumtion und die Ausfuhr zu Grunde, so gelangt man für 1897 zu einem Jahresabsatz für Calais von höchstens 30 Millionen Frcs. baumwollener Spitzen.

Dazu kommt die Ausfuhr von reinseidenen und mit Metallfäden versehenen seidenen Spitzen, welche im Jahre 1897 bei seidenen Spitzen 232225 kg im Werte von 22056905 Frcs. im Generalhandel und 231927 kg im Werte von 22033065 Frcs. im Specialhandel, bei gemischtseidenen Spitzen 688 kg im Werte von 120400 Frcs. im Generalhandel und 517 kg im Werte von 90475 Frcs. im Specialhandel betrug. Es ergiebt also die Ausfuhr von seidenen Spitzen zusammen im Generalhandel einen Wert von 22177305 Frcs.; rechnet man ebenfalls ein Drittel der Gesamtproduktion auf den inländischen Verbrauch, so ergiebt sich eine Jahresprodukion an seidenen Spitzen von rund 30 Millionen Frcs. Die gesamte französische Jahresproduktion von baumwollenen und seidenen Spitzen würde sich demnach auf einen Wert von rund 60 Millionen Frcs. belaufen.

Von Interesse dürften zur Schätzung der Produktion von Calais auch die Angaben von Vachon sein, der seine Darstellung der künstlerischen Seite der Calaiser Industrie mit der Bemerkung beginnt, daß Calais seit einigen Jahren eine furchtbare Industriekrisis durchmache. Die Produktion von Tüll und Spitzen, welche 1881 einen Wert von 110 Millionen Frcs. erreicht habe, sei im Jahre 1888 auf 40 Millionen gefallen; nachdem sie sich dann im Jahre 1894 um eine Kleinigkeit von etwa 20 Millionen erhöht habe, habe sie im Jahre 1895 einen neuen Rückgang erfahren, der sich im gegenwärtigen Jahre (1896/97) nur noch verschärft habe. — Daß ein erheblicher Rückgang in der Produktion gewebter Spitzen gegen

früher stattgefunden hat, ist jedenfalls nicht zu bezweifeln, es dürfte aber sehr schwer sein, diesen Rückgang ziffernmäßig festzustellen, da die Ausfuhrziffern allein hierfür nicht maßgebend sind und insbesondere um deswillen kein zutreffendes Bild bieten, weil ein großer Teil der Spitzen als Besätze von Konfektionsware oder in sonstiger konfektionierter Form zur Ausfuhr gelangt.

Welche Ursachen für den Rückgang der Calaiser Spitzenindustrie maßgebend gewesen sind, läßt sich im einzelnen wohl nicht vollständig feststellen, wenn es auch scheinen will, als ob die unsystematische Ausbildung der Arbeiterkräfte, die Vachon ausführlich behandelt hat, einen wesentlichen Teil der Schuld trägt. Die Calaiser Industriellen scheinen aber geneigt zu sein, auch äußere Momente für den Rückgang der Industrie verantwortlich zu machen, und zwar wurde mir nach dieser Richtung von einer Seite besonders das Wertzollsystem der Vereinigten Staaten als verhängnisvoll für die Industrie geschildert, da dieses auf die qualitative Entwickelung der Spitzenindustrie einen unheilvollen Einfluß ausgeübt habe. Mit Rücksicht auf den dortigen Wertzoll richteten nämlich, wie mir versichert wurde, die amerikanischen Einkäufer ihr Hauptaugenmerk darauf, möglichst billige Spitzen zu kaufen, ohne die Schönheit des Musters in Rücksicht zu ziehen. Sie seien in brutaler Weise lediglich nach der Preisstellung gegangen und infolge des Vergleiches der ihnen vorgelegten Kollektionen leicht in der Lage gewesen, bei diesem ausschließlichen Gesichtspunkte den Preis herunterzudrücken. Bei den Amerikanern sei das aber immerhin angesichts des hohen Wertzolles zu verstehen, bedauerlich sei nur, daß auch die Käufer von Ländern mit Gewichts- oder specifischem Zollsystem das gleiche Verfahren angewendet hätten, das vom Standpunkte des Konsums dieser Länder aus durchaus nicht notwendig erscheine. Die Käufer aus diesen Ländern hätten deshalb vielfach eine schönere Spitze, die bei etwas höherem Preise zu erhalten gewesen wäre, nicht aufgenommen. Hierdurch sei aber die Neigung zur qualitativen Verfeinerung der Calaiser Spitzen unterdrückt, und die Fabrikation auf die Herstellung billiger Sachen gedrängt worden. Diese Neigung des Auslandes zum Einkauf billiger Spitzen habe auch dazu beigetragen, daß die Konkurrenz von Caudry eine unerträgliche Höhe erreichte. Von anderer Seite wurde mir gegenüber indes dieser Einfluß des Wertzollsystems auf die Qualität der Fabrikation mit dem Bemerken bestritten, daß hieraus allein die Preisdrückerei nicht verständlich sei, da Länder

mit Gewichtszoll auf die geringwertigere und meist schwerere Ware einen im Verhältnis höheren Zoll als auf die feinere und leichte zu zahlen hätten.

Wenn es hiernach auch zweifelhaft sein mag, ob und in welchem Grade das Wertzollsystem der Vereinigten Staaten auf den Absatz französischer Spitzen und auf die Qualität derselben nachteilig eingewirkt hat, so ist doch die bereits mehrfach erwähnte, seit der Mitte der achtziger Jahre aufgetauchte und seitdem rasch entwickelte Konkurrenz der mechanisch gestickten Spitzen für die Calaiser Spitzenweberei von den nachteiligsten Folgen gewesen. Daß die Konkurrenz der mechanischen Spitzenstickerei hauptsächlich auf der Möglichkeit einer sehr umfassenden Musterung und der durch die Reliefwirkung zu erzielenden getreuen Nachahmung echter Spitzen beruht, ist bereits früher erwähnt worden. Ihre gegenwärtige Höhe hat sie indes erst erreicht, nachdem die früher für diese Spitzen gebräuchlichen Handstickmaschinen jetzt fast durchgängig durch mit Kraft betriebene Schiffchenstickmaschinen ersetzt worden sind, und außerdem ein Verfahren erfunden worden ist, wodurch die nicht zum Muster gehörigen Teile des Stickgrundes auf chemischem Wege entfernt werden. Es geschieht dies in der Weise, daß der als Stickunterlage dienende Wollstoff in der Bleiche durch Lauge weggeätzt wird, während die aus Baumwollgarn hergestellte Stickerei erhalten bleibt. Die Konkurrenz dieser mechanischen Spitzenstickerei hat nun die Calaiser Fabrikanten veranlaßt, selbst die mechanische Stickerei von Spitzen aufzunehmen, ihrer eigenen Spitzenweberei also bis zu einem gewissen Grade selbst Konkurrenz zu machen. Die Aufnahme dieser mechanischen Spitzenstickerei in Frankreich wurde dadurch erleichtert, daß an Stelle des bisherigen Zollsatzes von 450 Frcs. auf 100 kg durch den Zolltarif von 1892 in Position 459 bis auf Hand- und Maschinenstickereien auf Geweben aller Art oder auf Tüll der Zoll des verwendeten Gewebes mit einem Zuschlag von 1000 Frcs. im Generaltarif und von 800 Frcs. im Minimaltarif gelegt wurde. Eine Begründung für diese Zollerhöhung habe ich in den Berichten der französischen Deputiertenkammer nicht finden können, sie ist aber unzweifelhaft in der Konkurrenz der deutschen und schweizerischen Spitzenstickerei zu suchen. Nach den Beschlüssen der Deputiertenkammer in der ersten Lesung des Zolltarifs vom 15. Juni 1891 sollte der Zuschlag 1100 und 900 Frcs. betragen, der Senat schlug dagegen einen Minimaltarif von 600 Frcs. vor, und die Kammer nahm dann in der im Dezember stattfindenden

zweiten Lesung einen Vermittelungsvorschlag ihrer Zolltarifkommission von 800 Frcs. für den Minimaltarif an. Die Ermäßigung des zuerst von der Deputiertenkammer beschlossenen Minimalzuschlags von 900 Frcs. ist wahrscheinlich auf die Gegenströmung zurückzuführen, welche von der französischen Konfektionsindustrie gegen diesen Zoll geltend gemacht wurde. Der Zuschlag trifft nämlich nicht nur die gestickten Spitzen, sondern auch alle mechanischen Weißstickereien, und wenn in Frankreich auch bereits seit längerer Zeit diese Weißstickerei auf Handmaschinen, namentlich in Caudry und St. Quentin, hergestellt wurde, so reichte diese dem Caudryer System entsprechend, auf alten angekauften Maschinen erzeugte Produktion doch in keiner Weise zur Deckung des Bedarfes der französischen Konfektionsindustrie aus, die auf die Einfuhr von schweizer und deutscher Weißstickerei angewiesen war. Die französische Konfektionsindustrie sträubte sich daher, wie Georges Michel in einem im November 1891 erschienenen Artikel des Economiste français auseinandersetzte, lebhaft gegen die Verteuerung dieses für sie unentbehrlichen Hülfsmaterials und erreichte anscheinend bei dem Senat und demnächst auch in der Deputiertenkammer die Ermäßigung des zuerst in Vorschlag gebrachten hohen Zolles.

Seit dem Jahre 1893 hat nun aber die Calaiser Spitzenweberei versucht, sich diesen erhöhten Zollschutz für die Einführung der mechanischen Spitzenstickerei zu Nutze zu machen, und zwar sind allmählich in Calais von 6 bis 10 Firmen vielleicht 100 Schiffchenstickmaschinen neuester Konstruktion, und zwar in der Hauptsache für breitere Rapports (6/4) und nur zum geringeren Teile für schmälere (4/4) Rapports, zur Aufstellung gelangt. Auch in Caudry, St. Quentin, Le Cateau und anderen Orten hat man die mechanische Spitzenstickerei aufgenommen, in der Hauptsache beschränkt sich aber die Stickereiindustrie dieser Orte auf die Erzeugung von Weißstickereien mittelst der Handstickmaschine. Während nun Caudry und St. Quentin, soweit sie die Spitzenstickerei aufgenommen haben, ihrer Gewohnheit entsprechend sich auf die Herstellung billiger Stapelsachen beschränken, werden in Calais bessere Sachen, namentlich in Seide und auf Seidenmusselin, hergestellt, und es scheinen die Calaiser Fabrikanten hierin durch die Pariser Importhäuser insofern wirksam unterstützt zu werden, als ihnen gelegentlich die vom Ausland gegebenen Muster, wie mir gesagt wurde, zur Nachahmung überlassen werden. Namentlich ist aber, wie mir versichert wurde, die Spitzenstickerei von Caudry und St. Quentin auf eine

derartige „Inspiration" angewiesen. Calais bringt in gestickten Spitzen aber auch hervorragende Neuheiten.

Die Sticker an den Stickmaschinen rekrutieren sich in der Hauptsache aus Tüllisten, die zunächst von schweizer und deutschen Stickern und Werkmeistern angelernt wurden. Der französische Sticker soll sich für die Handhabung der Stickmaschine, wie mir ein Calaiser Fabrikant, welcher selbst Schiffchenstickmaschinen besitzt, sagte, sehr gut eignen, von anderer Seite hörte ich indes das Gegenteil. Der französische Fabrikant glaubte seine Ansicht damit begründen zu können, daß ja die Arbeit am Spitzenstuhle die zur Stickmaschine übergehenden Arbeiter gut vorbereite, was aber meiner Ansicht nach bei der durchaus verschiedenen Arbeit am Spitzenstuhl und an der Stickmaschine unzutreffend ist. Die Sticker verdienen, wie mir gesagt wurde, jährlich etwa 1600 bis 1800 Frcs., also weniger als die Tüllisten, haben aber diesen gegenüber den Vorteil, daß sie regelmäßiger beschäftigt sind. Die Ausbesserung der Ware geschieht im Hause, die Appreturanstalten sollen sich für die Ausrüstung der gestickten Spitzen gut eingerichtet haben, auch soll der Bau von Stickmaschinen selbst bereits in Calais in Angriff genommen worden sein. Zeichner für die Spitzenstickerei sind in der Hauptsache von der Schweiz herübergezogen worden.

Die Aufnahme der französischen mechanischen Spitzenstickerei hat nun in der That den Erfolg gehabt, daß in Stapelsachen die Einfuhr deutscher und schweizer gestickter Spitzen zurückgegangen ist, der Absatz der französischen gestickten Spitzen beschränkt sich aber natürlich auf das Inland, an einen Export ist nicht zu denken, und zwar, wie sich ein Pariser Spitzenagent mir gegenüber ausdrückte, infolge des hohen Zolles, der die französische Stickerei verhindere, auf dem Weltmarkte konkurrenzfähig zu werden, da ihr Augenmerk durch den Zoll ausschließlich auf den inländischen Absatz gerichtet bleibe. Erwähnung verdient, daß nach dem von der chambre syndicale des fabricants de tulle in Calais herausgegebenen Bulletin[1] ein Spitzenstickereifabrikant den Wunsch ausdrückte, daß für die Spitzenstickerei nach Analogie der später darzustellenden Rückvergütung des Garnzolles bei der Ausfuhr gewebter Spitzen der Zoll auf Tüll zurückvergütet werde, da die Stickerei bei der Unbedeutendheit der ein-

[1] Bulletin mensuel de la Chambre syndicale des fabricants de tulle et dentelles de Calais. 1897, Nr. 158. Protokoll über die Sitzung vom 31. Juli.

heimischen Fabrikation von glattem Tüll auf den Bezug des mit 6,80 Frcs. auf das Kilogramm belasteten englischen Tülles angewiesen sei. Die Unterstützung dieses Verlangens mußte von dem Fabrikantensyndikate indes mit Rücksicht darauf, daß eine Rückvergütung für bestickten Tüll nach den gesetzlichen Bestimmungen ausgeschlossen ist, abgelehnt werden.

Die mechanische Spitzenstickerei wird sich in Frankreich wahrscheinlich noch weiter entwickeln, es dürfte aber, vom Standpunkte der französischen Spitzenweberei betrachtet, nicht gerade verständlich sein, ihr ein zu weites Feld in Frankreich selbst einzuräumen.

Wichtig für die Kenntnis der Organisation der französischen Spitzenindustrie ist ferner die bereits erwähnte Thatsache, daß der Vertrieb der Ware von der Erzeugung derselben gänzlich getrennt ist, daß sich zwischen Fabrikant und Konsument als Mittelglied der Kommissionär eingeschoben hat. Die zum Teil mißbräuchliche Ausnutzung der Stellung des Kommissionärs hat aber im Jahre 1897 zu einer durchgreifenden Änderung des bisherigen Verhältnisses geführt. Über die Stellung des Kommissionärs in der Calaiser Spitzenindustrie ist folgendes zu sagen.

Bei der großen Anzahl von Spitzenfabrikanten, welche die verschiedensten Spitzenarten herstellen, war es dem fremden Einkäufer nicht möglich, sein Lager durch direkten Besuch der Fabrikanten zu ergänzen. Was er von den einzelnen Fabrikanten aufnehmen konnte, war auch nicht genügend, um eine direkte Versendung nach seinem Heimatlande lohnend erscheinen zu lassen. Es war also durchaus natürlich, daß durch Mittelspersonen gewissermaßen Centralen geschaffen wurden, durch deren Besuch der Käufer in die Lage versetzt war, die gesamten oder doch den größten Teil der Erzeugnisse des Marktes zu übersehen und danach seine Auswahl zu treffen. Das wäre nun sehr wohl möglich gewesen durch Agenten, welche sich auf die Vermittelung der Käufe zwischen Fabrikanten und Käufern beschränkten. Daß sich dieses Mittelglied aber in Calais zu dem selbständigen, auf eigene Rechnung arbeitenden Kommissionär entwickelte, mag einesteils in der allgemeinen Gewohnheit des französischen Handels begründet sein. In Calais kam dann noch dazu, daß die einzelnen Fabrikanten, deren Mehrzahl immerhin über eine nur beschränkte Anzahl von Maschinen verfügte, nicht gebildet genug waren, um den rein kaufmännischen Apparat des Geschäfts zu beherrschen, und nicht kapitalkräftig genug, um ihrerseits das Risiko des Vertriebes der Spitzen zu übernehmen. Der Kommissionär über-

nahm dieses Risiko und erhielt dafür von dem Fabrikanten eine Provision in Form eines ihm zu gewährenden Skontos von 2 bis 5 % auf den Fakturenpreis. Von dem Käufer erhielt er Preise nach Vereinbarung. Lieferte er dem Käufer die Ware zu Originalpreisen, so hatte derselbe die Kosten der Kommission von 2 bis 5 %, der Verpackung und alle sonstigen Nebenspesen zu tragen. Die Regulierung zwischen Kommissionär und Fabrikant erfolgte innerhalb 30 Tagen, bei späterer Regulierung, die indes selten war, traten Verzugszinsen von gewöhnlich 5 bis 6 % ein. Das Kommissionsgeschäft war also, wie ein Gewährsmann sich mir gegenüber ausdrückte, das reine Bankgeschäft.

Im Laufe der Zeit hat nun aber ein Teil der Kommissionäre seine Stellung in unlauterer Weise ausgenutzt. Durch das Zusammenströmen der Musterkollektionen der einzelnen Fabrikanten bei dem Kommissionär vor Beginn der Produktionssaison erhielt er einen vollständigen Überblick über die Lage des Marktes, und er vermochte, nachdem er mit der Kundschaft Fühlung genommen, annähernd zu beurteilen, welche Spitzenarten in der nächsten Saison gehen würden. Der Fabrikant hatte dem Kommissionär nun in dem Vertrauen, daß dieser die von ihm hergestellten Muster der Kundschaft unterbreiten und ihm darauf eingehende Aufträge erteilen werde, seine Kollektion gesandt, und zwar befanden sich unter den beispielsweise übersandten 20 Serien, das heißt Herstellungen desselben Musters in verschiedenen Breiten, vielleicht eine oder zwei, welche Aussicht auf Erfolg versprachen. Anstatt nun aber dem Fabrikanten Aufträge auf die mit großen Kosten hergestellten Muster zu erteilen, setzte sich der Kommissionär mit anderen Fabrikanten oder Façonniers, die er an der Hand hatte, in Verbindung, veranlaßte sie, das voraussichtlich zugkräftige Muster, vielleicht mit kleinen Abänderungen, für seine Rechnung herzustellen und machte dann zum Schaden des ursprünglichen Fabrikanten, der die hohen Musterspesen damit umsonst aufgewendet hatte, das Geschäft auf eigene Rechnung, ohne dem ursprünglichen Fabrikanten Aufträge zu erteilen. Der Kommissionär ging aber noch weiter. Der Fabrikant war nämlich immerhin in der Lage, Abschnitte seiner Muster verschiedenen Kommissionären anzubieten, so daß der Kommissionär, welcher sich für das Geschäft auf eigene Rechnung ein Muster ausgesucht hatte, nicht die genügende Sicherheit des alleinigen Verkaufs desselben besaß. Um diese Sicherheit zu erreichen, bestellte der Kommissionär ein gewisses Quantum Ware nach diesem Muster bei dem Fabrikanten, aber unter der Bedingung, daß

der Fabrikant dieses Muster keinem anderen Kommissionär anbiete, er engagierte, wie der kaufmännische Ausdruck lautet, das Muster für sich. Wenn der Kommissionär nunmehr das Muster für eigene Rechnung billiger bei einem Façonnier nachmachen ließ, so hatte er freie Bahn für sein eigenes Geschäft, da dem ursprünglichen Fabrikanten durch das Engagement des Musters die Hände gebunden waren. Es kam dann noch dazu, daß der Fabrikant auf die Muster, die nach der ihm vom Kommissionär gemachten Aussicht voraussichtlich gehen würden, größere Posten Lager hatte arbeiten lassen; diese wurden dann im Laufe oder Ende der Saison rasch entwertet und fielen dem Kommissionär zu billigen Preisen zu. — In welchem Umfange die Kommissionäre ihre Stellung in dieser offenbar mißbräuchlichen Weise ausnutzten, läßt sich nicht genau feststellen; von einer Seite wurde mir gesagt, daß die Kommissionäre etwa ein Viertel ihres Umsatzes auf eigene Rechnung machten.

Anscheinend aus Anlaß eines eklatanten Falles sind nun die in der chambre syndicale vereinigten Fabrikanten im Herbste 1897 zu einer raschen und energischen Abwehr geschritten und haben durch geschlossenes Auftreten die Kommissionäre gezwungen, sich zu verpflichten: erstens nicht mehr auf eigene Rechnung Geschäfte zu machen, zweitens keine Muster mehr zu engagieren und drittens nur mit den in der chambre syndicale vereinigten Fabrikanten Geschäftsbeziehungen zu unterhalten.

Durch die erste Forderung, daß die Kommissionäre überhaupt nicht mehr auf eigene Rechnung Geschäfte machen sollten, wurde die Stellung derselben vollständig geändert, sie wurden dadurch lediglich zu Agenten fremder Käufer herabgedrückt. Durch diese Umwandlung des Kommissionärs in den Agenten würde folgerichtig die ganze bisherige Grundlage des Vertriebes der Ware umgestoßen sein, und es hätte der Fabrikant das Risiko des Verkaufes selbst zu tragen. Dieser Forderung, daß sie keine Geschäfte mehr auf eigene Rechnung machen sollten, widersetzten sich die Kommissionäre natürlich aufs äußerste und machten geltend, daß sie mit der Aufgabe des Rechts, eigene Geschäfte zu machen, einfach den Fabrikanten preisgegeben wären, die unter Umgehung des Kommissionärs sich in den verschiedenen Ländern eigene Agenten hielten. Sie forderten deshalb, daß die Fabrikanten in keinem Lande und an keinem Platze eigene Agenten unterhalten dürfen, welche Forderung

von den Fabrikanten auch unter Ausnahme der Städte Paris, London und Brüssel bewilligt wurde. Diejenigen Fabrikanten, welche diese Beschränkung nicht innehielten, wurden sodann später von den Kommissionären gemieden. Die zweite Forderung der Fabrikanten, wonach dem Kommissionär verboten wurde, Muster für eigene Rechnung zu engagieren, hielten die Kommissionäre für nicht gerechtfertigt. Sie erkannten zwar an, daß es gerechtfertigt sei, zu verbieten, daß die Kommissionäre Muster von Fabrikanten bei anderen Fabrikanten nachmachen lassen — was ja übrigens höchst selbstverständlich ist —, vertraten aber den Standpunkt, daß es zuweit gegangen sei, zu verbieten, daß Muster überhaupt engagiert werden. Die Fabrikanten blieben aber in diesem Punkte fest, wofür der innere Grund wohl darin zu suchen sein wird, daß bei fernerer Gestattung des Musterengagements es dem Kommissionär möglich geworden wäre, Manipulationen für eigene Rechnung leichter zu verschleiern. Es wurde indes gestattet, daß der dem Fabrikanten durch den Kommissionär zugeführte Käufer für sein Land Muster engagiert, dem Fabrikanten also die Verpflichtung auferlegt, für dieses Land das Muster nicht weiter anzubieten. Falls sich ein Fabrikant freiwillig erbietet, Muster belegen zu lassen, so wurde dies nicht gehindert. Außerdem blieben diejenigen, eigentlich als Einkaufshäuser zu bezeichnenden Kommissionsgeschäfte, welche nur für ihre eigene ausländische Firma kaufen, berechtigt, Muster zu engagieren. Die dritte Forderung der Fabrikanten, daß der Kommissionär nur mit den in der chambre syndicale vereinigten Fabrikanten in geschäftlichen Verkehr treten solle, wurde schließlich von den Kommissionären auch zugestanden, obwohl sie geltend machten, daß sie sich damit ihren Käufern gegenüber in unnötiger Weise beschränkten.

Die Kommissionäre haben sich der chambre syndicale gegenüber zur Innehaltung dieser Bestimmungen unterschriftlich zunächst bis zum 1. September 1898 verpflichten müssen, der Vertrag zwischen Fabrikanten und Kommissionären ist aber dann, soviel mir bekannt wurde, auf unbestimmte Zeit verlängert worden.

Die Fabrikanten haben mit dieser durchgreifenden Regelung ihres Verhältnisses zu den Kommissionären einen nach meinem Dafürhalten ganz glücklichen Griff gethan, wenn sie auch, wie mir von verschiedenen Seiten gesagt wurde, einigen Kommissionären gegenüber zu rasch und zu scharf vorgegangen sind, da sie diesen überhaupt keine Muster mehr geben wollten. Diese Kommissionäre waren ge-

zwungen, selbst zur Fabrikation überzugehen. Die Kommissionäre scheinen sich auch im großen und ganzen mit dieser Neugestaltung abgefunden zu haben, wenn auch, wie mir von einem großen Kommissionshause gesagt wurde, an sich nicht einzusehen sei, weshalb der Kommissionär für eigene Rechnung keine Geschäfte machen und der Fabrikant nicht auch unter Übergehung des Kommissionärs direkt mit Abnehmern in Verbindung treten sollte. Übrigens seien auch die Fabrikanten den Kommissionären gegenüber nicht durchgängig reell gewesen; sie hätten verschiedenen Kommissionären verschiedene Preise und insbesondere verschiedene Skontosätze gestellt und oft mitten in der Saison in gänzlich ungerechtfertigter Weise die Preise geändert. Die Fabrikanten haben aber aus der Herabdrückung des Kommissionärs zum Agenten, wie mir nachträglich bekannt wurde, die Folgerung nach der Richtung nicht gezogen, daß sie selbst nunmehr das Risiko des Verkaufes tragen. Der Kommissionär bezahlt vielmehr den Fabrikanten und trägt das Risiko des Kundenkredits.

Über die Absatzverhältnisse der Calaiser Spitzenindustrie ein zutreffendes Bild zu gewinnen, ist einigermaßen schwierig, da die in der offiziellen französischen Statistik[1] enthaltenen Ziffern zugleich die Spitzenausfuhr von Lyon mit umfassen, und andererseits, wie bereits hervorgehoben, zu berücksichtigen ist, daß ein großer Teil der Spitzen in konfektionierter Form und als Ausputz von Konfektionen zur Ausfuhr gelangt. Die französische Ausfuhr von Konfektionswaren ist zwar zurückgegangen, aber immer noch sehr bedeutend und bezifferte sich im Generalhandel, von dem die Ziffern des Specialhandels nur unwesentlich abweichen, im Jahre 1892 auf einen Wert von 131 635 105 und im Jahre 1897 auf einen Wert von 98 607 059 Frcs. Der Verbrauch von gewebten Spitzen in Frankreich selbst läßt sich schwer schätzen. Für die Ausfuhr der Calaiser Spitzen kommen die in der Statistik unter tissus de coton aufgeführten dentelles à la mécanique, tulles bobinots ou guipures en bandes ꝛc., sowie die unter tissus de soie aufgeführten dentelles de soie ou de bourre de soie melangée d'or ou d'argent fin ou faux und die unter tissus de lin und tissus de laine aufgeführten dentelles et guipures in Betracht. Hiernach ergiebt sich im Generalhandel für die zwei Jahre 1892 und 1897, deren Ziffern mir zur Verfügung stehen, eine Gesamtausfuhr von

[1] Direction générale des douanes. Tableau général du commerce de la France avec ses colonies et les puissances étrangères.

	1892		1897	
	kg	Wert in Frcs.	kg	Wert in Frcs.
leinenen Spitzen	?	1 334 523	4 694	156 179
baumwollenen Spitzen . .	114 537	7 242 955	250 412	19 575 360
wollenen Spitzen	147 078	2 565 972	7 397	146 645
reinseidenen Spitzen . . .	43 577	4 132 810	232 225	22 056 905
gemischtseidenen Spitzen . .	165	41 250	688	120 400
zusammen	305 357	15 317 510	495 416	42 055 489.

Für 1892 sind unter den baumwollenen Spitzen auch die mit der Hand gefertigten, also echten Spitzen aufgeführt, deren 1897 gesondert aufgeführte Ausfuhr sich auf 5181 kg im Werte von 1 998 200 Frcs. belief. Wenn diese offiziellen Ziffern wirklich korrekt sind, so ergiebt sich hiernach eine ganz bedeutende Steigerung des Absatzes von 15 auf 42 Millionen Frcs., zugleich aber auch eine ganz gewaltige Verschiebung des Anteils der einzelnen Spitzenarten nach ihrem Material in der Zeit von 1892 bis 1897. Es sind hiernach die leinenen und wollenen Spitzen, die 1892 noch mehr als ein Drittel der gesamten Spitzenausfuhr ausmachten, auf einen ganz verschwindenden Bruchteil zurückgegangen, dagegen hat sich die Ausfuhr von baumwollenen Spitzen um das zweieinhalbfache und gar diejenige von seidenen Spitzen um das fünffache gehoben. Worauf diese Verschiebung zurückzuführen ist, vermag ich nicht zu beurteilen, am ehesten ist noch der Rückgang der leinenen Spitzen und der Aufschwung der baumwollenen zu erklären, da man annehmen könnte, daß hierin die Neigung zum Massenkonsum zum Ausdruck kommt. Wollene Spitzen waren 1892 vorübergehend in starker Aufnahme, und zwar in Form von Spitzenstoffen zu Damenüberkleidern.

Die Richtung der Spitzenausfuhr ergiebt sich für 1892 und 1897 aus folgender Aufstellung. Es gelangten zur Ausfuhr in Kilogramm:

(Siehe die Tabelle auf der folgenden Seite.)

Von europäischen Ländern kommt hiernach in erster Linie England als Käufer französischer gewebter Spitzen in Betracht, und zwar hat sich daselbst namentlich der Verbrauch an seidenen Spitzen gewaltig gesteigert; welchen Anteil hieran die englischen Kolonien haben, ist nicht zu schätzen. England hat auch 1897 noch wollene Spitzen gekauft. Spanien ist, was bei seiner geschwächten Kaufkraft nicht überraschen kann, im Konsum von baumwollenen Spitzen etwas

Die Spitzenausfuhr Frankreichs 1892 und 1897 nach einzelnen Ländern in Kilogramm.

	Leinenspitzen		Baumwollene Spitzen		Wollene Spitzen		Seidene Spitzen		Gemischtseidene Spitzen		Zusammen	
	1892	1897	1892	1897	1892	1897	1892	1897	1892	1897	1892	1897
	(Wert in Frcs.)		(und echte Spitzen)								(ohne Leinenspitzen)	
England	45 623	—	7 504	24 041	144 367	3494	14 191	191 995	—	—	166 062	219 530
Spanien	8 717	—	4 615	4 114	—	—	981	—	—	678	5 596	4 792
Schweiz	68 285	—	4 594	9 198	—	—	1 298	—	—	—	5 892	9 198
Deutschland	—	—	—	8 618	—	—	3 478	7 182	52	10	3 530	15 810
Belgien	—	—	6 769	90 043	—	2290	19 181	2 356	—	—	44 027	123 164
Vereinigte Staaten	1 201 306	3828	24 846	91 089	—	1175	1 192	28 118	—	—	7 961	95 735
Mexiko	—	—	9 166	9 627	—	—	—	—	—	—	9 166	9 627
Kolumbien	—	—	15 294	—	—	—	—	—	—	—	15 294	—
Venezuela	—	—	3 617	—	—	—	—	—	—	—	3 617	—
Brasilien	—	—	3 503	—	—	—	—	—	32	—	3 535	—
Haiti	—	—	3 247	—	—	—	—	—	—	—	3 247	—
Guyana	—	—	3 963	—	—	—	—	—	—	—	3 963	—
Martinique	—	—	9 767	—	—	—	—	—	—	—	9 767	—
Guadelupe	—	—	8 065	—	—	—	—	—	—	—	8 065	—
Argentinien	—	—	—	1 804	—	—	—	—	—	—	—	1 804
Andere Länder	10 592	728	9 587	11 043	2 711	438	3 256	2 537	81	—	15 635	14 746
Französ. Kolonien	—	138	—	835	—	—	—	37	—	—	—	1 010
zusammen	1 334 523	4694	114 537	250 412	147 078	7397	43 577	232 225	165	688	305 357	495 416

zurückgegangen und hat denjenigen von seidenen Spitzen, soweit es nicht einen Anteil an der unter der Sammelrubrik des Konsums anderer Länder aufgeführten Ausfuhr hat, ganz aufgegeben. Nach Spanien werden aber viel Spitzen geschmuggelt, so daß der Wert der Statistik zu bezweifeln ist. Die Schweiz hat ihre Aufnahme von baumwollenen Spitzen verdoppelt. Deutschland hat sich offenbar infolge seiner gesteigerten Wohlhabenheit allmählich zu einem guten Spitzenkäufer entwickelt, und zwar sowohl für baumwollene als auch für seidene Spitzen. Die auffallende Steigerung der Ausfuhr nach Belgien an baumwollenen Spitzen ist anscheinend darauf zurückzuführen, daß Belgien hierin einen starken Zwischenhandel treibt. Der Konsum der Vereinigten Staaten ist namentlich in baumwollenen Spitzen sehr stark gestiegen. Sehr bemerkenswert ist schließlich die Aufnahmefähigkeit der südamerikanischen Staaten, über welche nur für 1892 detaillierte Angaben vorliegen. Der Konsum Südamerikas scheint aber später zurückgegangen zu sein.

Von besonderem Interesse ist es nun, zu sehen, in welcher Weise die französische Spitzenindustrie von der im Jahre 1892 getroffenen zollpolitischen Maßnahme, dem rembourssement à forfait, wonach auf die zur Ausfuhr gelangenden Spitzen ein Teil des Zolles auf die zu ihrer Herstellung erforderlichen Garne zurückvergütet wird, Gebrauch gemacht hat.

Die Zollrückvergütung auf Garne bei der Ausfuhr gewisser Gewebe ist in Artikel 10 des französischen Zollgesetzes vom 11. Januar 1892 geregelt, dessen Bestimmungen nach der im Deutschen Handelsarchiv gegebenen Übersetzung in der untenstehenden Anmerkung abgedruckt sind[1]. Bei der zollpolitisch grundsätzlichen

[1] Französisches Zollgesetz vom 11. Januar 1892. Art. 10. § 1. Das Verfahren der Zulassung auf Zeit (admission temporaire) wird bezüglich der Baumwollgarne aufgehoben. Die bei der Einfuhr der zur Anfertigung von Geweben aus Seide gemischt mit Baumwolle, von aus gefärbtem Garn gewebten Baumwollengeweben, von reinbaumwollenen oder mit Seide gemischten Borden, Schnürbändern (lacets), Musselinen, Tüllen, Spitzen und Guipüren auf gewisse Zeit erhobenen Zölle werden bei der Ausfuhr in Bausch und Bogen nach Maßgabe folgender Vorschrift erstattet: Der Exporteur hat das Gewicht der zu dem Gewebe verwendeten Baumwolle für jede Nummer des einfachen oder gezwirnten Garns anzugeben. Die teilweise Zollrückvergütung beträgt 60 % des für die ausgeführte Menge Baumwolle erhobenen Zolls. Die teilweise Zollrückvergütung für die Garne der Nummern: 1 bis 49 erfolgt nach dem Eingangszoll auf Garn der Nr. 26, Nr. 50 bis 99 nach Nr. 76, Nr. 100 bis 149 nach Nr. 126, Nr. 150 und darüber nach Nr. 171. Die Vergünstigung der teilweisen Zollrückvergütung

Bedeutung dieser Bauschalrückvergütung habe ich geglaubt, die Entstehungsgeschichte dieser Bestimmungen auf Grund der Verhandlungen der französischen Deputiertenkammer zurückverfolgen zu sollen. Hierbei ergab sich, namentlich nach den Sitzungsberichten vom 11. und 18. Juli sowie 29. Dezember 1891, folgendes. Durch Gesetz vom Jahre 1836 hatte die französische Regierung das Recht, auf dem Verwaltungswege ausländische Erzeugnisse, die zur Verarbeitung mit der Absicht der Wiederausfuhr im verarbeiteten Zustande eingeführt wurden, zollfrei auf Zeit (admission temporaire) zuzulassen. Von dieser Bestimmung hat sie im Laufe der Jahre einen umfangreichen Gebrauch gemacht. Für Baumwollgarne war diese zeitweise Zulassung bei den Nummern über 50 gestattet. Die Schutzzöllner richteten nun unter Führung Mélines ihren Kampf einmal gegen die zeitweise Zulassung überhaupt, sodann aber, soweit sie sie unter Berücksichtigung der gegebenen Verhältnisse noch weiter gestatten wollten, gegen die Zulassung auf dem Verwaltungswege. Diese Stellungnahme gegen die zeitweise Zulassung, welche mit dem passiven Veredelungsverkehr ziemlich identisch ist, wurde damit begründet, daß durch die in das diskretionäre Ermessen der Regierung gestellte Zulassung die von der Schutzzollgesetzgebung erwarteten Erfolge vollständig in Frage gestellt würden. In der Sitzung vom 18. Juli 1891 sagte Méline: . . . . „si vous accordez de pareilles facilités d'importation à des industriels, à des entrepreneurs étrangers venant apporter en France un travail quelconque, vous détruisez l'économie de votre tarif: il n'en restera plus rien.“ In der Tarifvorlage von 1891 hatte nun die Regierung auf der einen

---

wird nur für die oben genannten Arten von Geweben gewährt, welche dem Gewichte nach wenigstens 50 % Baumwolle enthalten. Jedoch wird diese Begünstigung der Zollrückvergütung auch für die aus Seide und Baumwolle gemischten Bänder, für Sammet- und Plüschbänder, sowie für aus Seide oder Floretseide und Baumwolle gemischten Sammet- und Plüschgewebe gewährt, wenn sie dem Gewichte nach mehr als 25 % Baumwolle enthalten. Für Spitzen, Tülle und Musseline wird ein erhöhter Satz gewährt, der von dem comité consultatif des arts et manufactures festzustellen ist, keinesfalls aber über 40 % betragen darf. — § 2. Für unrichtige Angaben wird der Exporteur mit einer Geldstrafe in Höhe des fünffachen Betrages der geforderten Zollrückvergütung belegt. — § 3. Ein auf Grund eines Gutachtens des comité consultatif des arts et manufactures zu erlassendes Verwaltungsreglement wird die Form der Deklarationen, die letzteren beizugebenden Bescheinigungen, das Abfertigungsverfahren und überhaupt die näheren Ausführungsbestimmungen zu dem gegenwärtigen Artikel festsetzen.

Seite eine Erhöhung der Baumwollgarnzölle, auf der anderen aber eine Verallgemeinerung der bisherigen, auf die Nummern über 50 beschränkten zeitweiligen zollfreien Zulassung ausländischer Garne in Vorschlag gebracht. Nachdem nun in der ersten Lesung die Erhöhung der Garnzölle bereits beraten und beschlossen war, führte Méline gegen die zeitweise Zulassung folgendes aus. Der mit den Zöllen verfolgte Zweck, den Preis des inländischen Fabrikates zu erhöhen, werde durch die zollfreie Zulassung vernichtet. Mit der Zulassung werde nämlich der inländische Markt einer doppelten Preisbewegung ausgesetzt, einmal von Erzeugnissen, welche den Zoll bezahlt, und zweitens von solchen, welche ihn nicht bezahlt hätten; da aber die weniger teueren Waren den Preis bestimmten, so richte sich derselbe nach den Preisen derjenigen Erzeugnisse, welche zollfrei zugelassen würden. Dies habe seit Jahren zu Klagen geführt und die Regierung habe sich deshalb 1869 veranlaßt gesehen, die zeitweise Zulassung von Geweben aufzuheben. Zweitens schaffe die Zulassung eine Ungleichmäßigkeit der Produktionsbedingungen der Fabrikanten, da wegen der Zollformalitäten nur die größeren Fabrikanten, welche mit der Zollverwaltung in laufender Rechnung ständen, von der Zulassung Gebrauch machen könnten, die kleineren aber nicht und diese sich deshalb stets gegen die Zulassung erklärten. Die Zulassung verleite auch zum Betrug und zum Handel mit den acquits à caution. Er gebe deshalb seinerseits der Rückvergütung, dem drawback, vor der zollfreien Zulassung den Vorzug, da hierbei alle eingeführten Erzeugnisse den Zoll zahlen müßten, die doppelte Preisrichtung der Waren im Inlande also nicht entstehen könne, und der innere Markt demnach gesichert bleibe. Bei der Ausfuhr könne der drawback jedermann zu Gute kommen und es sei daher über die Rückvergütung wohl eine Verständigung mit der Regierung zu erzielen. Was speciell die zeitweise Zulassung der Baumwollgarne anlange, so sei dieselbe für die Garne über Nr. 50 nicht sehr gefährlich, da die Haupteinfuhr in Garnen unter Nr. 50 stattfinde. In den Jahren 1879 bis 1890 seien von insgesamt 113 Millionen kg eingeführtem Baumwollgarn 103 Millionen unter Nr. 50, darunter 64 Millionen der Nr. 28 gewesen. Würde man jetzt auch Garne unter Nr. 50 zulassen, so würde kein kg Gewebe mehr ausgeführt werden, das aus inländischem Garn hergestellt sei; man würde also auf die Einfuhr ausländischer Garne eine Prämie setzen, da selbst derjenige Exporteur, welcher keine ausländischen Garne verwendet, acquits à caution kaufen werde, um an der Vergünstigung einen Anteil zu

haben. Das würde zum Ruin der inländischen Spinnerei führen. Die ausländischen Garne würden aber auf den Preis der einheimischen selbst dann drücken, wenn die Zulassung zur Verwendung in bestimmten Industrien beschränkt werde; außerdem seien die Folgerungen für andere Industrien dann nicht abzuweisen. Die Zulassung habe aber bisher für die Industrien von Lyon und Calais, für welche sie hauptsächlich gestattet sei, keine ausschlaggebende Bedeutung gehabt.

Trotz dieser Einwendungen wurde die regierungsseitig vorgeschlagene Ausdehnung der zeitweiligen Zulassung der ausländischen Garne auf alle Nummern mit geringer Mehrheit angenommen. Hierauf brachten aber die Schutzzöllner die ganze Erhöhung der Garnzölle mit Einschluß der zeitweiligen Zulassung zu Falle, und es wurde in erster Lesung die Beibehaltung der bisherigen Vertragszölle für den Minimaltarif und die Erhöhung um 30% für den Generaltarif beschlossen. Die Regierung benutzte aber dann den Mélineschen Hinweis auf die Möglichkeit der Einführung einer Rückvergütung, um im Senat die ursprünglich in Vorschlag gebrachte Erhöhung der Garnzölle unter Hinzufügung dieser später zu Artikel 10 des Gesetzes gewordenen Bestimmung der Rückvergütung durchzusetzen, und sie hatte hiermit auch in der zweiten Lesung der Tarifvorlage in der Deputiertenkammer am 29. Dezember 1891 Erfolg.

Gegen diese in Artikel 10 näher bestimmte Rückvergütung der Garnzölle führte der Abgeordnete Burdeau in dieser Sitzung folgendes aus. Es falle ihm zwar schwer, nachdem nunmehr die Erhöhung der Garnzölle endgültig angenommen sei, das dagegen in Vorschlag gebrachte Linderungsmittel der Rückvergütung abzuweisen, doch müsse er trotzdem auf den Regierungsvorschlag der allgemeinen zeitweisen zollfreien Zulassung der ausländischen Garne wieder zurückkommen. Bei der Rückvergütung werde nämlich zwischen inländischem und ausländischem Garn nicht unterschieden, und es lasse sich infolgedessen die finanzielle Tragweite der Maßregel nicht übersehen. Wenn die Spinnerei infolge der Erhöhung der Garnzölle einen derartigen Aufschwung genommen haben würde, daß gar keine ausländischen Garne mehr zur Einfuhr gelangten, so müsse der fingierte Garnzoll bei der Ausfuhr der Gewebe doch wieder erstattet werden. Die Ausgaben ließen sich also gar nicht übersehen, und die Kammer begebe sich hiermit eines Teiles ihres Etatrechts, was ja auch dem Präsidenten des Senats bedenklich erschienen sei. Dazu komme noch die Art der Berechnung der Rückvergütung nach dem Zoll für eine mittlere Garn-

nummer in den verschiedenen Kategorien von Garnen, die zu großen Ungleichheiten führe. Beispielsweise werde auf ein aus 15er Garn hergestelltes Gewebe, das in die Rückvergütungskategorie der Nummern 1 bis 49 falle, der Zoll für die als Durchschnittsnummer angenommene Nummer 26 mit 16,18 Frcs. vergütet, obwohl der thatsächliche Zollsatz für die verwebte Nummer nur 15 Frcs. betrage. Dagegen werden für ein Gewebe aus den Garnnummern 45 bis 49, wofür der thatsächliche Zoll 50 Frcs. betrage, auch nur 16,80 Frcs. zurückvergütet; im ersteren Falle also 112, im letzteren nur 34% des Zollsatzes. Es sei dieses Rembourssement lediglich eine Exportprämie, gegen die das Ausland nicht blind sein und mit einem entsprechenden Zollzuschlag antworten werde. Auch würde die Rückvergütung nur den größeren Fabrikanten und den Kommissionären zu Gute kommen. Bei der zeitweisen Zulassung sei aber der Betrag durch die eingeführten Garne begrenzt, und sie lasse sich daher finanziell übersehen. — Méline schob in der Erwiderung hierauf die Verantwortung für die Einfügung der Rückvergütung der Garnzölle der Regierung zu und bemerkte, daß mit Artikel 10 ein Ausgleich zwischen den Spinnern, deren Zölle 1860 geopfert seien, jetzt aber erhöht werden sollten, und den Webern, die ihre bisherige Zollage unverändert zu erhalten wünschten, geschaffen werde. — Der Handelsminister Jules Roche erklärte, daß der Regierung gar nichts anderes übrig geblieben wäre, als dieses Mittel in Vorschlag zu bringen, da auf der einen Seite eine Erhöhung der Garnzölle verlangt, auf der anderen Seite aber die Verallgemeinerung der zeitweisen Zulassung abgelehnt worden sei. Das Mittel sei zwar der Kritik ausgesetzt, nach Lage der Sache aber doch erträglich und geeignet, der Weberei ihre bisherige Zollage zu erhalten. — Die von Burdeau wieder beantragte zeitweilige Zulassung wurde sodann mit drei Fünftel Mehrheit abgelehnt und der Artikel 10 angenommen.

In der Sitzung vom 18. Juli 1891 wurde sodann in Art. 13 des Gesetzes, außer von den in Artikel 10 besonders ausgeschlossenen Baumwollgarnen, für verschiedene andere Erzeugnisse, für welche die zeitweise Zulassung bisher gestattet war, und für einige besonders hinzugenommene die zeitweise Zulassung belassen, aber an Stelle des Verwaltungsweges die Zulassung durch Gesetz bestimmt.

Die Spitzenindustrie hat nun von dieser Rückvergütung in ausgedehntem und immer steigendem Maße Gebrauch gemacht. Nach der offiziellen französischen Statistik wurden bereits im Jahre 1892 334 kg Spitzen auf Grund des Ar-

tikels 10 des in demselben Jahre erlassenen Zollgesetzes ausgeführt, im Jahre 1897 hatte sich die Menge der mit Rückvergütung ausgeführten baumwollenen Spitzen und Tülle auf 139832 kg dentelles à la mécanique und 7021 kg tulles bobinots pour rideaux, zusammen auf 146853 kg erhöht, was bei einer Nettoausfuhr im Specialhandel von Spitzen u. s. w. in Höhe von 227532 kg 61 % ausmacht. Es gelangen also demnach gegenwärtig drei Fünftel der Spitzenausfuhr unter Rückvergütung des Zolles auf die in den Spitzen enthaltenen Baumwollgarne zur Versendung. Nach dem Jahresbericht der Calaiser Handelskammer auf 1897 betrug die Höhe der von dem Zollamt in Calais gewährten Rückvergütung für das bei der Spitzenfabrikation verwendete Baumwollgarn 1893: 6453,77, 1894: 63271,90, 1895: 129906,53, 1896: 207521,99 Frcs.

Diese rasche Steigerung in der Anwendung der Rückvergütung läßt darauf schließen, daß die Handhabung der Bestimmungen sich in der Praxis verhältnismäßig einfach gestaltet hat. Das ist in der That der Fall. Die für den Anspruch auf Rückvergütung auszufüllenden Zollformulare, von denen mir einige zur Verfügung gestellt wurden, sind verhältnismäßig übersichtlich und einfach, sie erleichtern dem Versender die Geltendmachung des Anspruches auf Rückvergütung und bieten auf der anderen Seite der Zollverwaltung eine genügende Kontrolle. Die für die Rückvergütung des Zolles auf die in den Spitzen enthaltenen Baumwollgarne erlassenen Zollvorschriften sind kurz folgende[1].

Der Versender hat das Gewicht der in den zur Ausfuhr gelangenden Spitzen enthaltenen Garne, und zwar für jede darin enthaltene Nummer einfacher und gezwirnter Garne, anzugeben und erhält 60 % des Zolles auf die entsprechende, in Artikel 10 des Gesetzes näher bezeichnete Durchschnittsnummer der für die Spitzen in Betracht kommenden Garnnummern vergütet. Bei halbseidenen Spitzen wird Rückvergütung nur gewährt, wenn sie wenigstens 50% Baumwolle enthalten. Für gemusterten Tüll und Spitzen wird das wirkliche Gewicht der in ihnen enthaltenen Garne um 20% für Berechnung der Rückvergütung erhöht, und zwar zum Ausgleich für die Garnabfälle, die bei dem Abschneiden der Musterfäden entstehen. Die Rückvergütung wird auf Rohgarne bezogen. Die Berechnung

[1] Tarif des douanes de France. Observations préliminaires. Règles générales. Herausgegeben von der Direction générale des douanes. Paris 1897. S. 235 ff.

des Mindestbaumwollgehalts halbseidener Spitzen geschieht indes nach dem Zustande derselben bei der Verzollung, also nicht unter Berechnung des Gewichts der Rohgarne. Sind mehrere Garnnummern in der Spitze enthalten, so geschieht die Berechnung nach der niedrigsten Nummer, bei vierfach gezwirntem Garn wird der Zoll der entsprechend zwei oder dreifach gezwirnten angenommen. Die Feststellung der Garnnummer erfolgt durch Vergleichung mit offiziellen bei dem Zollamte niedergelegten Warentypen, und zwar bestehen für glatte Tülle 6 Typen, für Spitzen 3, für Guipures 2; bestickte Tülle und Musseline sind von der Rückvergütung ausgeschlossen. Eine Rückvergütung findet erst statt, wenn ihr Betrag mehr als 10 Frcs. ausmacht. Die Deklaration muß außer dem Zeichen, den Nummern, der Art und dem Bruttogewicht der Colli die Art der Spitzen, ihr Nettogewicht einschließlich Appret und bei halbseidenen Spitzen die Höhe des Baumwollgehaltes angeben, ferner das Nettogewicht der Garne, nach Art und der im Gesetze unterschiedenen vier Kategorien, auf Rohgarne bezogen sowie die Erhöhung dieses Gewichts, auf welches die Garne Anspruch haben. Außerdem muß die Deklaration den Zollsatz und den Zollbetrag der Garne nach dem Minimaltarif und die Umrechnung desselben nach 60 % enthalten. Umfaßt die Deklaration mehrere Spitzenarten, so sind diese zu unterscheiden. Der Deklaration muß beigefügt sein 1. eine Aufstellung für jedes Collo über dessen Brutto- und Nettogewicht, seine Nummern, die Länge und die Zusammensetzung der in ihm enthaltenen Stücke und zwar bei gleichen Stücken nur für eines, bei verschiedenen für jede einzelne oder gleichartige Gruppe. Unter Zusammensetzung der Stücke ist zu verstehen ihr Gewicht mit und ohne Appretur, die Nummern der verwendeten Baumwollgarne, ihr Gewicht bei der Verzollung, ihre Nummern und ihr Gewicht als Rohware, ferner der Typ, welchem die Ware entspricht, und die Gewichtserhöhung, auf welche sie Anspruch hat, 2. eine 20 qcm große Musterkarte der deklarierten Qualitäten. Die Deklarationen werden vom Zollamt auf ihre Richtigkeit geprüft, wobei Differenzen bis 5 % zugelassen werden. Die Zollpapiere sind sodann an die Zollverwaltung einzusenden, welche die Kasse des Zollamtes zur Auszahlung ermächtigt.

Die Calaiser Spitzenfabrikation macht, wie mir versichert wurde, von der Rückvergütung fast ausschließlich bei reinbaumwollenen Spitzen Gebrauch, und zwar beträgt die Rückvergütung für diese Spitzen etwa 5 bis 8 % des Wertes, bei feiner Ware macht sie weniger aus. Bei halbseidenen Spitzen kann deshalb die Rückvergütung nicht in

Anspruch genommen werden, weil diese meist weniger als 50 % Baumwollgarn enthalten und bei einem höheren Prozentsatz nur starkfädige Garne in Betracht kommen, da der Grund der Spitzen in Seide und nur die Musterung in sich stark abhebenden Baumwollgarnen ausgeführt wird. Hierfür ist indes der Zollsatz zu gering, als daß sich die Inanspruchnahme der Rückvergütung lohnte.

Der Einfluß der Rückvergütung auf die Erhöhung der Konkurrenzfähigkeit der Calaiser Spitzenweberei läßt sich nun allerdings ziffermäßig nicht nachweisen. Die Calaiser Fabrikanten sind, wie man mir sagte, davon überzeugt, daß die Rückvergütung einen günstigen Einfluß auf ihre Konkurrenzfähigkeit ausgeübt hat. Zu beachten ist hierbei indes, daß die Rückvergütung nicht dem Fabrikanten, sondern dem Kommissionär zufällt, da dieser der Zollverwaltung gegenüber als Absender auftritt. Es wurde behauptet, daß bei manchen Kommissionären die Rückvergütung eine derartige Höhe erreicht, daß davon sämtliche Geschäftsspesen gedeckt werden können. Der Kommissionär läßt indes seinen größeren Abnehmern einen Teil der Rückvergütung zukommen. Nach einer mir nachträglich zugegangenen Mitteilung haben sich die Kommissionäre indes dahin geeinigt, daß sie selbst die Rückvergütung behalten.

Ich habe nun ferner versucht, ein Urteil der Calaiser Industriellen über die Wirkung der Garnzollrückvergütung auf die französische Spinnerei zu gewinnen, und es wurde mir in dieser Beziehung gesagt, daß die Rückvergütung der Spinnerei einen erhöhten Aufschwung gegeben habe, da hierin für sie ein Anreiz liege, sich unter dem Schutze erhöhter Garnzölle der Herstellung derjenigen Garnnummern besonders zu widmen, welche bei den die Rückvergütung genießenden Waren zur Verwendung gelangen. Es sei hierbei zu berücksichtigen, daß die Rückvergütung ja nicht nur für Spitzen, sondern auch für die wichtige Halbseidenweberei gewährt werde, welche große Mengen feiner Garne verbrauche. Ein Urteil der Spinner über die Wirkung der Garnzollrückvergütung habe ich nicht einholen können.

Die Frage der Rückvergütung der Garnzölle erscheint mir bei der bevorstehenden Erörterung der Neugestaltung der deutschen Zollverhältnisse nun aber so wichtig, daß es meines Erachtens Aufgabe der Reichsregierung wäre, die praktische Handhabung derselben bei den verschiedenen für sie in Betracht kommenden französischen Exportindustrien, namentlich bei der Halbseidenweberei, eingehend zu

untersuchen und festzustellen, welche Wirkung die Rückvergütung auf die Entwickelung der französischen Spinnerei ausgeübt hat. Eine derartige Specialuntersuchung erscheint um so wünschenswerter, als thatsächlich bereits seit Jahren in Deutschland die Diskussion über die Garnzollfrage auf einen toten Punkt gelangt ist, da einerseits die Spinnereien zwar stets in Aussicht stellen, den Bedarf der deutschen Webereien an Feingarnen decken zu wollen, die Webereien die Fähigkeit der Spinnereien hierzu aber stark bezweifeln und jedenfalls nicht geneigt sind, den Spinnereien eine Erhöhung der Zölle auf feine Garne zuzugestehen. Eine solche würde die Exportfähigkeit der Gewebe jedenfalls sehr in Frage stellen, wenn nicht ein Ausgleich, vielleicht in der in Frankreich gewählten Form der Rückvergütung des Garnzolles, bei dem Export gewisser Gewebe geboten würde.

Die vorstehenden Darlegungen über die französische Spitzenindustrie glaube ich noch durch einige Bemerkungen über den Spitzenhandel von Paris ergänzen zu können.

In Paris ist nicht nur der Spitzenhandel Frankreichs, sondern auch derjenige aller übrigen, Spitzen produzierenden Länder bis zu einem gewissen Grade konzentriert, und zwar steht die in vieler Hinsicht ausschlaggebende Stellung des Pariser Spitzenhandels im engsten Zusammenhange mit der führenden Rolle, welche Paris auf dem Gebiete der Mode und namentlich auf demjenigen der Spitzenmode einnimmt. Die früher auf fast allen Gebieten tonangebende Stellung der französischen Kunst- und Modeindustrie ist allerdings in gewissen Artikeln gebrochen worden, seitdem die für diese aufnahmefähigen Länder einen selbständigen Geschmack zu entwickeln begonnen haben, und namentlich Deutschland sich diesem Geschmack bei der Ausfuhr seiner Fabrikate sehr eng anzupassen verstanden hat; Frankreich fuhr dagegen fort, auf sein altes Vorrecht zu pochen, daß sich die übrigen Länder der von ihm bestimmten Moderichtung einfach zu unterwerfen hätten. Auf dem Gebiete der Spitze wie überhaupt des Ausputzes der Damenkleidung hat aber Paris bisher seine maßgebende Stellung behauptet, und es dürfte wohl auch außerordentlich schwierig sein, den Einfluß, den Paris nach dieser Richtung ausübt, abzuschwächen. Nur England zeigt in dieser Hinsicht eine größere Selbständigkeit, die sich im wesentlichen in dem längeren Verharren in einmal eingebürgerten Moderichtungen äußert. Es erscheint aber auch weder

berechtigt noch notwendig, Paris seine führende Rolle auf dem Gebiete des Ausputzes der Damenkleidung streitig zu machen, es kann vielmehr in mancher Hinsicht nur vorteilhaft wirken, daß für dieses feinfühlige Gebiet des Geschmacks eine Konzentration an einem Punkte stattfindet. Hierzu scheint aber Paris vornehmlich berufen, da in Paris, als dem internationalen Sammelpunkt der großen Welt, seit Jahren ein so großes geistiges Kapital von Geschmacksempfindung aufgespeichert ist, daß dort jede Nüancierung in der Moderichtung ihren klassischen Ausdruck findet. Der maßgebende Einfluß, den Paris auf den meisten Gebieten der Frauenkleidung einnimmt, findet sich aber in, man möchte sagen, potenzierter Form auf demjenigen der Anwendung der Spitze, da gerade die Spitze ein überreiches Feld der Abwechselung bietet. Die Spitzenfabrikanten und Spitzenkäufer aller Länder sind daher gezwungen, mit dem Pariser Spitzenmarkte stets in engster Fühlung zu bleiben, und diese Notwendigkeit bildet die wesentliche ideelle Grundlage der Konzentration des Spitzenhandels von Paris.

Wer aber macht die Mode, insbesondere die Spitzenmode in Paris? Ein im Spitzenhandel ergrauter Pariser Agent ließ sich mir gegenüber über dieses, wie er es mit Recht bezeichnete, große Geheimnis von Paris etwa folgendermaßen aus. Wer die Mode macht, das läßt sich nicht sagen, das ist nicht die Schneiderin, nicht der Grossist, nicht der Zeichner oder das Modejournal, noch viel weniger ein in das Reich der Fabel gehöriger Generalrat von Nouveautéhäusern; das ist im letzten Grund die Dame selbst. Der künstlerische Sinn der Pariser Dame ist zu einem derartigen Raffinement entwickelt, daß jede Dame der großen Welt es als ihre erste und wichtigste Aufgabe betrachtet, in ihrer Garderobe ihren eigenen Geschmack zu entfalten, ihre eigene création zu tragen. Das gilt nicht nur von Damen der hohen Aristokratie, der Hochfinanz, der Künstler- und anderer Kreise, sondern auch namentlich von denen der Haut-Demimonde. Alle diese Damen wetteifern darin, originell zu sein, und verbringen mit ihrer Schneiderin und ihrem Schneider Stunden und Tage in Konferenzen mit der Beratung des Arrangements einer neuen Toilette. Durch diesen gegenseitigen Austausch entstehen Ideen, die in der Toilette zur Ausführung gebracht und im Salon, ferner bei großen Gelegenheiten, wie Rennen, namentlich dem grand prix, in Opern, auf Wohlthätigkeitsfesten, in Luxusbädern ꝛc. zu Markt getragen werden. Bei diesen Gelegenheiten mit neuen eigenen

Schöpfungen der Toilette gesehen zu werden, ist die höchste Gloire dieser Damen. Was dort gefällt und was das große Publikum von den bei solchen Anlässen zur Schau getragenen Neuheiten aufnimmt, das wird dann Mode.

In wie durchschlagender Weise die Mode von einer einzigen Dame unter Umständen beeinflußt werden kann, dafür gab mir mein Gewährsmann folgendes Beispiel. Im Jahre 1878 hatten die deutschen Strohhutagenten eine große Menge Strohhüte verkauft, da die Fabrikate der leistungsfähigen deutschen Fabriken gute Aufnahme fanden. In den Monaten September, Oktober, November des Vorjahres waren alle Ordres zur Lieferung für Januar, Februar, März aufgenommen worden, die Lager füllten sich und man erwartete den Beginn des Frühjahrsgeschäfts. Da erschien die Operette „Niniche" von Offenbach, die zum erstenmal mit Madame Judic in der Hauptrolle gegeben wurde. Diese Pariser Schauspielerin trat in ihrer Rolle in einem sehr netten Kostüm und mit einem Strohhut auf, der vorn einen breiten hervortretenden Rand hatte und einen Kniff zeigte, der den Kopf vom Rande trennte. Das war eine neue, offenbar der Laune der Darstellerin entsprechende Form des Strohhutes. Diese Form war aber von so durchschlagendem Erfolg, daß Tags darauf alle Detailliſten von ihren Grossisten „Niniche"-Hüte verlangten, und innerhalb dreier Tage alle Strohhutlager entwertet waren.

Dieses Beispiel zeigt drastisch, welche erheblichen wirtschaftlichen Konsequenzen ein Wechsel in der Mode mit sich bringt, wenn auch ein so rascher Umschwung zu den Ausnahmen gehören wird. Es gehört aber durchaus nicht zu den Seltenheiten, daß die bei großen Gelegenheiten getragenen Toiletten einen vollständigen Umschwung im Ausputz der Damenkleidung hervorrufen, daß an Stelle der Spitzen die Perlen, Knöpfe oder Bänder in den Vordergrund treten, oder eine Spitzenart zu Gunsten einer anderen vollständig in den Hintergrund gedrängt wird. Sehr erheblich wird die Wahl des Ausputzes von dem Schnitt des Kleides beeinflußt, wie sich beispielsweise die gegenwärtig modernen Tunique-Überwürfe sehr gut für den Ausputz mit guirlandenartigen Guipurespitzen und Spitzenstoffen eignen, wogegen Tüllspitzen hierzu keine Verwendung finden können. Den Wandlungen der Mode zu folgen, setzt bei den am Spitzengeschäft beteiligten Faktoren eine feine Anempfindung voraus; ein glückliches Erfassen dessen, was das große Publikum in der nächsten Saison voraussichtlich aufnehmen wird, hat für den Geschäftsmann oft die glänzendsten finanziellen Ergebnisse, ein Fehlgriff in der

Disposition kann von den nachteiligsten Folgen begleitet sein. Eine Gewißheit über die zukünftige Gestaltung der Mode giebt es nicht, es ist, wie sich mein Gewährsmann ausdrückte, wie das Wetten beim Pferderennen, jeder glaubt das Pferd, auf welches er setzt, zu kennen, niemand aber ist sicher, ob es als Sieger aus dem Rennen hervorgehen wird.

Um die neu aufkommenden Ideen für die nächste Saison geschäftlich zu verwerten, ist ein vorsichtiges Tasten geboten; eine vorschnelle Preisgabe der neuen Moden kann ebenso nachteilig werden wie ein zauderndes Zurückhalten. Zu sondieren, welche Moderichtung das große Publikum einschlagen wird, ist eine der schwierigsten Aufgaben des im Modewarenhandel stehenden Pariser Geschäftsmannes, und diese Aufgabe übernimmt für die Spitzen im wesentlichen der Pariser Spitzengroßhändler. Die Aufgabe wird dem Pariser Spitzenhändler erleichtert durch seine intime Fühlung mit den großen Schneidergeschäften, die zugleich zu seiner Kundschaft als Abnehmer von Spitzen zählen. Der Spitzenhändler muß ferner die Ideen, die ihm vom Zeichner, dem Modejournal und dem Fabrikanten unterbreitet werden, in sich aufnehmen und vermag aus diesem Milieu heraus einen bestimmenden Einfluß auf die zukünftige Moderichtung des Spitzenhandels auszuüben. Der Spitzenhändler tritt dann mit denjenigen Fabrikanten, seien es solche für gewebte oder gestickte Spitzen, die seiner Ansicht nach am besten geeignet sind, die neuen Ideen auszuführen, in Verbindung und giebt ihnen gewisse Anhaltspunkte über die Spitzenarten, die seiner Ansicht nach für die nächste Saison Erfolg versprechen; in einer derartigen Inspiration liegt für den Fabrikanten bereits ein hoher Wert. Der Spitzengroßhändler hat indes stets eine gewisse Neigung für handgearbeitete Spitzen, da diese nicht in so großen Mengen geliefert werden können, daß sich ihre Anwendung zu rasch verallgemeinert. Dies ist aber in hohem Maße bei den gewebten Spitzen der Fall, während sich der Spitzenhändler den Alleinvertrieb der ihm gefallenden gestickten Spitzen leicht durch Engagement des Musters sichern kann. Andererseits suchen aber auch die durch eigene Anschauung oder durch ihre Agenten unterrichteten Spitzenfabrikanten selbständig die zukünftige Richtung der Spitzenmode in ihren Neumusterungen zu fixieren, auch geben sie den Pariser Schneiderinnen neue Spitzen zu Versuchszwecken, doch scheint für den Spitzenhändler in der Auswahl dessen, was die Spitzenfabrikanten ihm unterbreiten, eine gewisse Vorsicht geboten, da der Fabrikant stets geneigt sein wird, neu auftauchende Ideen der

von ihm vertretenen Technik entsprechend zu gestalten. Der Spitzenhändler, der die verschiedensten Spitzentechniken in seinen Dienst stellt, bleibt dagegen immer im Mittelpunkt der verschiedenen Bewegungen für neue Moden. Es ist allerdings nur eine beschränkte Zahl von hervorragenden Pariser Spitzenhäusern, die es verstehen, einen bestimmenden Einfluß auf die Mode auszuüben. Die größere Menge der Spitzenhäuser erteilt erst ihre Aufträge, wenn ein etwas festerer Boden für die Beurteilung der zukünftigen Moderichtung gewonnen ist.

Einen erheblichen Anteil an der Verallgemeinerung neuer Modeideen nimmt ferner der Pariser Zeichner. Der Pariser Spitzenzeichner zeichnet nicht nur für den Platz, sondern auch für die Centren der Spitzenindustrie. Hierzu gehört nicht nur ein feines Verständnis für neu aufkommende Ideen, sondern auch zugleich eine gewisse Kenntnis der verschiedenen Techniken der Spitzenherstellung, und es erklärt sich hieraus, daß die Zahl der Spitzenzeichner in Paris beschränkt ist. Es giebt, wie mir der Inhaber eines großen Pariser Zeichenateliers sagte, vielleicht nur 5 bis 6 Geschäfte, welche bis zu 10 Personen beschäftigen, daneben giebt es aber zahlreiche kleine Ateliers mit 1 bis 2 Gehülfen oder solche, in denen der Zeichner allein arbeitet. Der Zeichner fertigt seine Skizzen entweder auf Bestellung des Grossisten oder Fabrikanten, der ihm im allgemeinen Anhaltspunkte giebt, oder er legt die zeichnerische Ausführung seiner eigenen Ideen vor. Diese Skizzen werden sehr hoch bezahlt, und es kann der Zeichner bei den großen Anforderungen, die an ihn gestellt werden, nur die besten Arbeitskräfte in seinem Atelier verwenden. Auch weibliche Arbeitskräfte eignen sich, wie mir gesagt wurde, gut für diesen Beruf. Die zeichnerische Grundlage erhält der Pariser Zeichner in der école des arts décoratifs; inwieweit er sich indes speciell zum Spitzenzeichner zu entwickeln vermag, hängt ganz von seiner individuellen Begabung ab.

Eine Eigentümlichkeit von Paris sind ferner gewisse Geschäfte, welche sich damit befassen, im Laufe der Saison neue Muster bei den Grossisten, den großen Bazaren, den Schneidergeschäften 2c. aufzukaufen, sie in kleinere Abschnitte zu zerschneiden und den Fabrikanten in Musterabonnements, die eine Quelle neuer Ideen für die nächste und übernächste Saison bilden, zuzuführen. Auch sie tragen dazu bei, à vulgariser les idées.

Es wirken somit in Paris die verschiedensten Kräfte zusammen, um einerseits zu erforschen, welche Moderichtung im großen Publikum Aufnahme findet, und andererseits das Publikum für neu auf-

tauchende Moden aufnahmefähig zu machen. Das Getriebe im einzelnen näher zu zergliedern, dürfte wohl schwer möglich sein, ich darf mich daher wohl damit begnügen, mit diesen wenigen groben Strichen die Hauptzüge des abwechselnden Bildes der Gestaltung der Spitzenmode angedeutet zu haben.

Die Zahl der in Paris bestehenden Spitzengroßhandlungen ist mir übereinstimmend von verschiedenen Seiten auf 60 bis 70 angegeben worden. Die für den Spitzengroßhandel maßgebenden Geschäftsviertel in Paris sind in erster Linie das quartier du Sentier und ferner das quartier de la banque, und zwar mit der allerdings nicht streng zu ziehenden Unterscheidung, daß in dem erstgenannten Viertel hauptsächlich diejenigen Spitzenhäuser ihren Sitz haben, welche marktgängige Ware führen, von denen die maßgebenden Häuser namentlich in der rue du Sentier wohnen, während die im quartier de la banque, namentlich in der rue du 4 septembre, seßhaften, mit großem Nutzen arbeitenden Spitzenhäuser speciell hochfeine Waren führen und die ersten Pariser Schneidergeschäfte zu ihrer Kundschaft zählen. Das quartier du Sentier hat indes in neuerer Zeit für den Spitzenhandel nicht unwesentlich an Bedeutung verloren, und zwar zu Gunsten neu gebauter Stadtteile, wie der rue Réaumur 2c. Maßgebend im Sinne einer wirksamen Beeinflussung der Spitzenmode sind indes, wie mir gesagt wurde, nur etwa 15 bis 20 Spitzenhäuser. Die Pariser Spitzenhäuser führen — abgesehen von den das Exportgeschäft vertretenden Kommissionshäusern — durchgängig ausschließlich Spitzen; ausnahmsweise kommt es vor, daß auch Seidenhäuser nebenbei Spitzen führen, diese spielen indes nur dann eine größere Rolle, wenn die Hutmode der Garnierung der Hüte mit seidenen Spitzen günstig ist. Daß Spitzenhäuser sich zugleich mit Konfektion befassen, kommt nicht vor. Die Spitzenhäuser haben sich in Paris zu einem Syndikat vereinigt, doch übt dasselbe, wie mir versichert wurde, auf die Geschäftsgebarung einen nennenswerten Einfluß nicht aus; les marchands de dentelles, versicherte mir ein Spitzenagent, n'ont pas d'unité. Neuerdings scheint sich aber neben diesen großen Spitzenhäusern eine Anzahl kleinerer aufgethan zu haben, die über nennenswerte Mittel nicht verfügen und sich nur auf Grund einer in neuerer Zeit namentlich von den Calaiser Fabrikanten getroffenen, im letzten Grund mit dem Wesen des Spitzenhandels nicht vereinbaren Einrichtungen halten können. Während sich nämlich der Spitzenhandel bei dem starken Modewechsel, dem die Spitze unterworfen ist, seiner inneren Natur

nach nur in der Weise vollziehen kann, daß der Fabrikant die Ware auf besondere Bestellung des Händlers liefert, haben die Calaiser Fabrikanten, um das Geschäft zu erzwingen, zum Teil in Paris Lager eingerichtet, von denen diese kleinen Spitzenhändler nach Bedarf Waren entnehmen. Es scheinen das in der Hauptsache junge Leute zu sein, die früher in Spitzengroßhandlungen thätig waren. Ihnen wird durch dieses Halten von Lagerware seitens der Fabrikanten die Möglichkeit geboten, ohne Kapitalaufwendung sich eine Existenz zu gründen. „On s'établie avec rien," sagte mir ein Gewährsmann, sie verkaufen die vom Lager entnommenen Waren mit 5—10 % Nutzen, ohne etwas zu riskieren, fügen aber den großen Häusern einen nicht unerheblichen Schaden zu. In welchem Umfange ein derartiges Geschäftsgebaren eingerissen ist, habe ich nicht feststellen können.

Unter den in Paris am Spitzenhandel beteiligten Häusern sind nun zwei Kategorien streng zu unterscheiden, nämlich diejenigen, welche für den Export, und diejenigen, welche für das Inland arbeiten. Das Spitzenexportgeschäft wird ausschließlich von Kommissionshäusern gepflegt, die außer Spitzen alle möglichen Exportartikel führen. Diese Kommissionshäuser setzen nichts in Paris selbst oder in der Provinz ab, sondern befassen sich lediglich mit dem Auslandsgeschäft. Diese Häuser sind, was zum Teil wohl mit der geringen Anpassungsfähigkeit der Franzosen an das Exportgeschäft und ihrem Mangel an Sprachkenntnissen zusammenhängen mag, in der Hauptsache in den Händen von Ausländern, von Amerikanern, Deutschen, Belgiern, und führen ihr Geschäft in der Weise, daß sie entweder an ihre ausländischen Kunden und Vertreter Kollektionen aussenden und hierauf Aufträge entgegennehmen, oder daß sie den ausländischen Spitzeneinkäufern, die nach Paris kommen, ihre Kollektionen unterbreiten. Die Häuser nehmen, wie mir gesagt wurde, leichter als die in Händen von Franzosen befindlichen, junge ausländische Kaufleute, namentlich Deutsche, welche Sprachkenntnisse besitzen, in ihren Dienst, insbesondere wird Gewicht auf die Kenntnis des Englischen gelegt; die Bezahlung soll indes infolge des großen Angebotes herzlich schlecht sein. Das Exportgeschäft erstreckt sich im wesentlichen auf marktgängige sowie auf Stapelware, es soll aber durch die Entwickelung, welche Hamburg genommen hat, ziemlich stark gelitten haben. Von einer Bevorzugung der gestickten oder gewebten Spitze im Exportgeschäft wird man kaum reden können, die Wahl der Spitzen hängt ausschließlich von der Moderichtung ab. Der Umfang dieses Pariser Spitzenexportgeschäftes ist indes so bedeutend und die Abwickelung von Geschäften so zeitraubend, daß

sich die Spitzenfabrikanten veranlaßt sehen, neben ihrem Agenten für das Pariser Platzgeschäft noch einen zweiten für das Exportgeschäft zu unterhalten. Die Kommissionshäuser zahlen meist bar, einige nehmen allerdings auch längeres Ziel in Anspruch.

Die übrigen, in ihrem Absatz im wesentlichen auf Frankreich beschränkten Spitzenhäuser sind dagegen durchgängig in Händen von Franzosen. Diese Häuser beherrschen das Pariser Platzgeschäft und den Spitzenhandel in der Provinz, zum Teil gehen sie indes auch nach Spanien und Italien, Algier und Tunis — das Orientgeschäft liegt in den Händen der Wiener Grossisten —, im allgemeinen kann man aber annehmen, daß der Absatz der in den Händen von Franzosen befindlichen Spitzenengroshäuser sich auf Paris und Frankreich beschränkt. Die Pariser Kundschaft dieser Spitzenhäuser besteht aus den Nouveauté- und Modellhäusern, den großen Schneidergeschäften, den Spitzendetailgeschäften und den großen Bazaren, wie Louvre, Bon Marché, Printemps u. s. w. Die großen Bazare stehen zwar auch mit dem Fabrikanten in direkter Beziehung, sie sind aber vielfach nicht in der Lage, Aufträge auf lange Lieferzeit zu geben, und kaufen deshalb lieber von dem Spitzengroßhändler, der für längere Zeit disponieren und bis zu einem gewissen Umfange Lager halten muß. Dieses Halten von Lager für die großen Bazare ist übrigens für die Spitzengroßhandlungen mit großem Risiko verbunden. Die fremden Einkäufer, welche Paris besuchen, sind bis zu einem gewissen Grade ebenfalls veranlaßt, sich an diese Häuser zu wenden. Die Aufträge, welche sie in besseren Spitzen erteilen, haben aber wohl in der Hauptsache nur den Zweck, die geschäftlichen Beziehungen zur eigenen Orientierung über die Wandlungen der Spitzenmode aufrecht zu erhalten. In gewissen Phantasiespitzen lassen diese Spitzenhäuser in der Nähe von Paris auch selbst fabrizieren, was sich wohl daraus erklärt, daß der besonders rasche Umschwung in diesen Sachen eine schnelle Disposition erfordert, namentlich kommt in dieser Beziehung die Herstellung von Seidenmousselinspitzen in Argenteuil in Betracht. Die Käufer fremder Länder gehen, nachdem sie neben dem allgemeinen Eindruck, den sie in Paris erhalten, auch auf diesem Wege mit der Moderichtung Fühlung genommen haben, meist in die Fabrikationscentren selbst und bewirken ihre Hauptkäufe bei den Spitzenfabrikanten. Der Absatz der französischen Spitzenhäuser in der Provinz und in den genannten südeuropäischen Staaten vollzieht sich zum Teil an Detailgeschäfte, zum Teil durch Engroshäuser.

Die Geschäftsgebarung dieser in den Händen von Franzosen befindlichen Engroshäuser ist, wie mir versichert wurde, etwas

veraltet, es fehlt der Unternehmungsgeist, sie halten ausschließlich französisches Personal, das Sprachkenntnisse fast gar nicht und Kenntnisse der Spitzentechnik nur in sehr beschränktem Umfange besitzt. Wenn sich die Häuser nach dieser Richtung modernisieren wollten, so würden sie auf die Gestaltung der Spitzenmode vielleicht einen großen Einfluß ausüben können. Gezahlt wurde früher von den französischen Häusern in 30 Tagen, seit längerer Zeit wird dagegen ein zum Teil sehr langes Ziel in Anspruch genommen. Insbesondere ist der Unfug des Verlangens der Hinausdatierung der Faktura eingerissen, den selbst finanziell gut gestellte Häuser mitmachen.

Einen ziffermäßigen Anhalt über den Umfang des Pariser Spitzenhandels zu geben, wurde mir von meinen Gewährsmännern für unmöglich erklärt. Ich habe aber dennoch den Versuch gemacht, in der nachstehenden Tabelle durch Gegenüberstellung der Ein- und Ausfuhrziffern im General- und Specialhandel aus der offiziellen französischen Statistik für das Jahr 1897 über den Umfang des gesamten französischen Handels in allen in Betracht kommenden Spitzenarten einen annähernden Überblick zu gewinnen.

(Siehe die Tabelle auf der folgenden Seite.)

Stellt man nämlich für die Einfuhr und für die Ausfuhr den Generalhandel und den Specialhandel gegenüber, so kann man wenigstens in großen Umrissen auf der einen Seite ersehen, ein wie großer Teil vom Auslande eingeführter Spitzen in den französischen Konsum übergeht, und auf der anderen Seite, welchen Anteil die eigene Spitzenfabrikation Frankreichs an der Ausfuhr hat. Diese Ziffern sind selbstverständlich nur mit der größten Vorsicht als Anhaltspunkte über den Umfang des französischen Spitzenhandels zu benutzen. Es geht aus ihnen keineswegs hervor, in welchem Umfange Abschlüsse in Paris selbst gemacht werden; es wird sich vielmehr zum Teil lediglich um die Durchfuhr von in der Schweiz gekauften Spitzen und Stickereien über französische Häfen handeln, andererseits ist aber zu beachten, daß die in Paris für den Export abgeschlossenen Spitzenkäufe zu einem erheblichen Teil über belgische, holländische und deutsche Häfen exportiert werden. Betrachtet man unter diesen Einschränkungen die Schlußziffern der Tabelle, so ergiebt sich hier doch eine auffallende Übereinstimmung in den Überschüssen des Generalhandels über den Specialhandel sowohl bei der Einfuhr als auch bei der Ausfuhr. Der Überschuß des Generalhandels über den Specialhandel ist bei der Einfuhr mit 85,9 Millionen Frcs. annähernd der gleiche wie bei der Ausfuhr mit 85,7 Millionen; von der Gesamteinfuhr in Höhe von 106,4 Millionen Frcs. gehen nur

Die gesamte Ein- und Ausfuhr Frankreichs an Spitzen und Stickereien im General- und im Specialhandel im Jahre 1897 nach Werten in Francs.

	Einfuhr		Überschuß der Einfuhr des Generalhandels über die des Specialhandels	Der Specialhandel betrug in % des Generalhandels	Ausfuhr		Überschuß der Ausfuhr des Generalhandels über die des Specialhandels	Der Specialhandel betrug in % des Generalhandels
	Generalhandel	Specialhandel			Generalhandel	Specialhandel		
leinene Spitzen u. Guipuren	122 460	25 800	96 660	21	156 179	138 699	17 480	89
leinene gestickte Taschentücher und andere Stickereien . .	273 700	263 340	10 360	96	639 580	628 520	11 060	98
baumwollene gewebte Spitzen, Tülle und Guipuren . .	7 033 560	5 731 260	1 302 300	81	19 575 360	18 202 560	1 372 800	93
baumwollene handgefertigte Spitzen	6 344 450	5 817 700	526 750	92	1 998 200	1 478 800	519 400	74
baumwollene gestickte und brochierte Musseline . . .	7 437 400	655 400	6 782 000	9	7 441 050	621 100	6 819 950	8
baumwollene Handstickereien	74 548	39 964	34 584	54				
baumwollene mechanische Stickereien	69 953 652	2 026 628	67 927 024	3	83 330 348	6 767 796	76 562 552	8
baumwollene and. Stickereien	13 192 573	4 593 697	8 598 876	35				
wollene Spitzen u. Guipuren	184 925	182 520	2 405	99	146 645	144 240	2 405	98
seidene und bourretteseidene Spitzen	38 710	14 790	23 920	38	22 056 905	22 033 065	23 840	99,8
dieselben mit Metallfäden .	35 700	175	35 525	5	120 400	90 475	29 925	75
seidene Hand- und mechanische Stickereien	1 793 500	1 217 520	575 980	68	631 680	270 200	361 480	43
zusammen	106 485 178	20 568 794	85 916 384	19	136 096 347	50 375 455	85 720 892	37

20,5 Millionen in den freien Verkehr über, und von der Gesamtausfuhr in Höhe von 136 Millionen Frcs. entfallen 50,3 Millionen auf die eigene Fabrikation Frankreichs. Wenn man sich auch versagt, irgend welche weitergehenden Schlüsse aus diesen Ziffern zu ziehen, so geht aus denselben doch jedenfalls hervor, daß der ausschließliche Handel Frankreichs in Spitzen eine ganz erhebliche Bedeutung hat. Auf die einzelnen in der Statistik aufgeführten Spitzenarten möchte ich nicht des näheren eingehen, ich will nur die zwei großen Gruppen, nämlich der gewebten Spitzen und der gestickten Spitzen und Stickereien hervorheben. Die Ausfuhrziffern für gewebte baumwollene sowohl wie seidene Spitzen sind hiernach fast gleich hoch im General- wie im Specialhandel, es kommt hiermit demnach im allgemeinen zum Ausdruck, daß es sich nur um Spitzen der eigenen Fabrikation handelt. Die Einfuhr von gewebten seidenen Spitzen spielt keine Rolle, die verhältnismäßig hohe Ziffer in der Einfuhr baumwollener gewebter Spitzen erklärt sich wahrscheinlich daher, daß hierunter auch die guipures begriffen sind. Diese bilden aber auch einen großen Artikel in der Spitzenstickerei, werden indes wahrscheinlich deshalb in der französischen Statistik nicht unter den gestickten Spitzen aufgeführt, weil ein Spitzengrund nicht vorhanden ist. Im Gegensatz zur Klasse der gewebten Spitzen zeigt sich aber bei den baumwollenen Stickereien ein ganz gewaltiger Überschuß des Generalhandels über den Specialhandel sowohl bei der Einfuhr als auch bei der Ausfuhr, und es kommt in diesen Ziffern offenbar der Anteil, welchen die gestickten ausländischen Spitzen und Stickereien an dem französischen Handel nehmen, zum Ausdruck.

Der Anteil, den im übrigen die einzelnen Spitzenarten an dem französischen Spitzenhandel haben, ist großen Schwankungen unterworfen und hängt sehr von der Mode ab. Echte Spitzen, ferner Perlenbesatzspitzen und andere als Phantasiespitzen zu bezeichnende Spitzenarten werden sich selbstverständlich stets in gewissem Umfange behaupten, der Schwerpunkt der Fabrikation, des Handels und des Konsums liegt aber in den mechanisch hergestellten gewebten und gestickten Spitzen, deren Absatzgebiete untereinander abzugrenzen im letzten Grund nicht Aufgabe des Handels und der Industrie, sondern des großen Publikums ist. In dem einen Ziel aber stimmen alle in der vielseitigen Spitzenindustrie thätigen Kräfte überein, daß sie berufen sind, das Beste zu bieten, um das Schönste zu schmücken: c'est la femme!

Belgische Spitzentypen.

1. Torchonspitze. 2. Valenciennesspitze mit eckigen Maschen. 3. Valenciennesspitze mit runden Maschen. 4. Chantillyspitze (Imitation). 5. Brugesspitze. 6. Duchessespitze. 7. Duchesse- und Pointgaze-Spitze. 8. Pointgaze-Spitze. 9. Angefangene Pointgaze-Spitze. 10. Handtamburierte Bretonnespitze.

Französische Spitzentypen und Tülle.

1. Calaiser Torchonspitze. 2. Calaiser Valenciennesspitze. 3. Calaiser Malinesspitze. 4. Calaiser Blonde aus seidenem Grund und baumwollener Musterung. 5. Calaiser Duchessespitze. 6. Calaiser Chantilly-Spitzenstoff. 7. Calaiser Bayeuxspitze. 8. Calaiser Bourdonspitze. 9. Lyoner Schnurenspitze. 10. Friquette. 11. Voilette à bordure.

Deutsche Spitzentypen.

1. Geklöppelte erzgebirgische Torchonspitze. 2. Gewöhnliche Barmener Torchonspitze. 3. Verbesserte Barmener Torchonspitze. 4. Plauener gestickte Tüllspitze. 5. Plauener gestickte Luftspitze in venetianischer Art. 6. Plauener gestickte Duchessespitze. 7. Plauener gestickte Duchesse- und Gazespitze. 8. Plauener gestickte Entredeuxspitze. 9. Plauener gestickte rankenförmige Besatzspitze.

GETTY RESEARCH INSTITUTE
3 3125 01378 1436